El Capital
tomo I
Karl Marx

PROLOGO DE MARX A LA PRIMERA EDICION

La obra cuyo primer volumen entrego al público constituye la continuación de mi libro *Contribución a la crítica de la economía política,* publicado en 1859. El largo intervalo que separa el comienzo de esta obra y su continuación fue debido a una larga enfermedad que vino a interrumpir continuamente mi labor.

En el *capítulo primero* del presente volumen se resume el contenido de aquella obra. Y no simplemente por razones de hilación e integridad. La exposición de los problemas ha sido mejorada. Aquí aparecen desarrollados, en la medida en que lo consentía la materia, muchos puntos que allí no hacían mas que esbozarse; en cambio, algunas de las cosas que allí se desarrollaban por extenso han quedado reducidas aquí a un simple esquema. Se han suprimido en su totalidad, naturalmente, los capítulos sobre la *historia de la teoría del valor y del dinero.* Sin embargo, el lector de aquella obra encontrará citadas en las notas que acompañan al primer capítulo nuevas fuentes sobre la historia de dicha teoría.

Aquello de que los primeros pasos son siempre difíciles, vale para todas las ciencias. Por eso el *capítulo primero,* sobre todo en la parte que trata del *análisis de la mercancía,* será para el lector el de más difícil comprensión. He procurado exponer con la mayor claridad posible lo que se refiere al *análisis de la sustancia y magnitud del valor.*[1] La *forma del valor,* que cobra cuerpo definitivo en la *forma dinero,* no puede ser más sencilla y llana. Y sin embargo, el espíritu del hombre se ha pasado más de dos mil años forcejeando en vano por explicársela, a pesar de haber conseguido, por lo menos de un modo aproximado, analizar formas mucho más complicadas y preñadas de contenido. ¿Por qué? Porque es más fácil estudiar el organismo desarrollado que la simple *célula.* En el análisis de las formas económicas de nada sirven el microscopio ni los reactivos químicos. El único medio de que disponemos, en este terreno, es la capacidad de abstracción. La *forma de mercancía* que adopta el producto del trabajo o la *forma de valor* que reviste la mercancía *es la célula económica* de la sociedad burguesa. Al profano le parece que su análisis se pierde en un laberinto de *sutilezas. Y* son en efecto *sutilezas;* las mismas que nos depara, por ejemplo, la *anatomía micrológica.*

Prescindiendo del capítulo sobre la forma del valor, no se podrá decir, por tanto, que este libro resulte difícil de entender. Me refiero, naturalmente, a lectores deseosos de aprender algo nuevo y, por consiguiente, de pensar por su cuenta.

El físico observa los procesos naturales allí donde éstos se presentan en la forma más ostensible y menos velados por influencias perturbadoras, o procura realizar, en lo posible, sus experimentos en condiciones que garanticen el desarrollo del proceso investigado en toda su pureza. En la presente obra nos proponemos investigar *el régimen capitalista de producción y* las *relaciones de producción y circulación* que a él corresponden. El hogar clásico de este régimen es, hasta ahora, *Inglaterra.* Por eso tomamos a este país como principal ejemplo de nuestras investigaciones teóricas. Pero el lector alemán

no debe alzarse farisaicamente de hombros ante la situación de los obreros industriales y agrícolas ingleses, ni tranquilizarse optimistamente, pensando que en Alemania las cosas no están tan mal, ni mucho menos. Por si acaso, bueno será que le advirtamos: *de te fabula narratur!* (I)

Lo que de por si nos interesa, aquí, no es precisamente el grado más o menos alto de desarrollo de las contradicciones sociales que brotan de las leyes naturales de la producción capitalista. Nos interesan más bien *estas leyes de por sí,* estas *tendencias,* que actúan y se imponen con férrea necesidad. Los países industrialmente más desarrollados no hacen mas que poner delante de los países menos progresivos el espejo de su propio porvenir.

Pero dejemos esto a un lado. Allí donde en nuestro país la producción capitalista se halla ya plenamente aclimatada, por ejemplo en las verdaderas fábricas, la realidad alemana *es mucho peor* todavía que la inglesa, pues falta el contrapeso de las leyes fabriles. En todos los demás campos, nuestro país, como el resto del occidente de la Europa continental, no sólo padece los males que entraña el desarrollo de la producción capitalista, sino también los que supone su falta de desarrollo. Junto a las miserias modernas, nos agobia toda una serie de miserias heredadas, fruto de la supervivencia de tipos de producción antiquísimos y ya caducos, con todo su séquito de relaciones políticas y sociales *anacrónicas. No* sólo nos atormentan los vivos, sino también los muertos. Le *mort saisit* le *vif!* (II)

Comparada con la inglesa, la estadística social de Alemania y de los demás países del occidente de la Europa continental es verdaderamente pobre. Pero, con todo, descorre el velo lo suficiente para permitirnos atisbar la cabeza de Medusa que detrás de ella se esconde.

Y si nuestros gobiernos y parlamentos instituyesen periódicamente, como se hace en Inglaterra, comisiones de investigación para estudiar las condiciones económicas, si estas comisiones se lanzasen a la búsqueda de la verdad pertrechadas con la misma plenitud de poderes de que gozan en Inglaterra, y si el desempeño de esta tarea corriese a cargo de hombres tan peritos, imparciales e intransigentes como los inspectores de fábricas de aquel país, los inspectores médicos que tienen a su cargo la redacción de los informes sobre "Public Health" (sanidad pública), los comisarios ingleses encargados de investigar la explotación de la mujer y del niño, el estado de la vivienda y la alimentación, etc., *nos aterraríamos ante nuestra propia realidad.* Perseo se envolvía en un manto de niebla para perseguir a los monstruos. Nosotros nos tapamos con nuestro embozo de niebla los oídos y los ojos para no ver ni oír las monstruosidades y poder negarlas.

Pero no nos engañemos. Del mismo modo que la guerra de independencia de los Estados Unidos en el siglo XVIII fue la gran campanada que hizo erguirse a la clase media de Europa, la guerra norteamericana de Secesión es, en el siglo XIX, el toque de rebato que pone en pie a la clase obrera europea. En Inglaterra, este proceso revolucionario se toca con las manos. Cuando alcance cierto nivel, repercutirá por fuerza sobre el continente. Y, al llegar aquí, revestirá formas más brutales o más humanas, según el grado de desarrollo logrado en cada país por la propia clase obrera. Por eso, aun haciendo caso omiso de otros motivos más nobles, el interés puramente egoísta aconseja a las clases hoy dominantes suprimir todas las trabas legales que se oponen al progreso de la clase obrera. Esa es, entre otras, la razón de que en este volumen se dedique tanto espacio a exponer la historia, el contenido y los resultados de la legislación fabril inglesa. Las naciones pueden y deben escarmentar en cabeza ajena. Aunque una sociedad haya encontrado el rastro de *la ley natural con arreglo a la cual se mueve –y la finalidad última de esta obra es, en efecto, descubrir la ley económica que preside el movimiento*

de la sociedad moderna– jamás podrá saltar ni descartar por decreto las fases naturales de su desarrollo. Podrá únicamente acortar y mitigar los dolores del parto.

Un par de palabras para evitar posibles equívocos. En esta obra, las figuras del capitalista y del terrateniente no aparecen pintadas, ni mucho menos, de color de rosa. Pero adviértase que aquí sólo nos referimos a las *personas* en cuanto *personificación de categorías económicas, como representantes de determinados intereses y relaciones de clase.* Quien como yo concibe el *desarrollo de la formación económica de la sociedad* como un *proceso histórico–natural,* no puede hacer al individuo responsable de la existencia de relaciones de que él es socialmente criatura, aunque subjetivamente se considere muy por encima de ellas.

En economía política, la *libre investigación científica* tiene que luchar con enemigos que otras ciencias no conocen. El carácter especial de la materia investigada levanta contra ella las pasiones más violentas, más mezquinas y más repugnantes que anidan en el pecho humano: las furias del interés privado. La venerable Iglesia anglicana, por ejemplo, perdona de mejor grado que se nieguen 38 de sus 39 artículos de fe que el que se la prive de un 1/39 de sus ingresos pecuniarios. Hoy día, el ateísmo es un pecado venial en comparación con el crimen que supone la pretensión de criticar el régimen de propiedad consagrado por el tiempo. Y, sin embargo, es innegable que también en esto se han hecho progresos. Basta consultar, por ejemplo, el Libro azul publicado hace pocas semanas y titulado *Correspondence with Her Majesty's Missions Abroad, Regarding Industrial Questions and Trades* Unions. En este libro, los representantes de la Corona inglesa en el los Estados Unidos de América, declaraba al mismo tiempo, en una serie de asambleas, que una vez abolida la esclavitud, se ponía a la orden del día la transformación del régimen del capital y de la propiedad del suelo. Son los signos de los tiempos, y es inútil querer ocultarlos bajo mantos de púrpura o hábitos negros. No indican que mañana vayan a ocurrir milagros. Pero demuestran cómo hasta las clases gobernantes empiezan a darse cuenta vagamente de que la sociedad actual no es algo pétreo e inconmovible, sino un organismo susceptible de cambios y sujeto a un proceso constante de transformación.

El *tomo segundo* de esta obra tratará del *proceso de circulación del capital (libro II) y de las modalidades del proceso visto en conjunto (libro III);* en el *volumen tercero y* último *(libro IV)* se expondrá la *historia de la teoría.*[2]

Acogeré con los brazos abiertos todos los juicios de la crítica científica. En cuanto a los prejuicios de la llamada *opinión pública, a* la que jamás he hecho concesiones, seguiré ateniéndome al lema del gran florentino:

Segui il tuo corso, e lascia dir le genti! (III)

Londres, 25 de julio de 1867.

CARLOS MARX

POSTFACIO A LA SEGUNDA EDICION

Quiero, ante todo, dar cuenta a los lectores de la primera edición de las modificaciones introducidas en ésta. La ordenación más clara que se ha dado a la obra, salta a la vista. Las notas adicionales aparecen designadas siempre como notas a la segunda edición. Por lo que se refiere al texto, importa señalar lo siguiente:

El capítulo I, 1, es una deducción del valor mediante el análisis de las ecuaciones en que se expresa cualquier valor de cambio, deducción hecha con todo rigor científico, lo mismo que la relación entre la sustancia del valor y la determinación de su magnitud por el tiempo de trabajo socialmente necesario, que en la primera edición no hacíamos más que apuntar y que aquí se desarrolla cuidadosamente. El capítulo I, 3 (la forma del valor) ha sido totalmente modificado: así lo exigía, entre otras cosas, la doble exposición que de esta teoría se hace en la edición anterior. Advertiré de pasada que la iniciativa de aquella doble forma de exposición se debe a mi amigo el doctor L. Kugelmann, de Hannóver. Estaba yo en su casa pasando unos días, en la primavera de 1867, cuando me enviaron de Hamburgo los primeros paquetes de pruebas de mi obra, y fue él quien me convenció de que para la mayoría de los lectores sería conveniente completar el análisis de la forma del valor con otro de carácter más didáctico. La última sección del primer capítulo, titulado "El fetichismo de la mercancía, etc. "ha sido modificado en gran parte. El capítulo III, I ("Medida del valor") ha sido cuidadosamente revisado, pues en la primera edición este capítulo aparecía descuidadamente escrito, por haber sido tratado ya el problema en mi obra *Contribución a la crítica de la economía política,* Berlín, 1859. El capítulo VII, principalmente la parte 2, ha sido considerablemente corregido.

No hay para qué pararse a examinar todos los pasajes del texto en que se han introducido modificaciones, puramente estilísticas las más de ellas. Estas modificaciones se extienden a lo largo de toda la obra. Al revisar la traducción francesa, pronta a publicarse en París, me he encontrado con que bastantes partes del original alemán hubieran debido ser, unas redactadas de nuevo, y otras sometidas a una corrección de estilo más a fondo o a una depuración más detenida de ciertos descuidos deslizados al pasar. Pero me faltó el tiempo para ello, pues la noticia de que se había agotado la obra no llegó a mi conocimiento hasta el otoño de 1871, hallándome yo solicitado por otros trabajos urgentes, y la segunda edición hubo de comenzar a imprimirse ya en enero de 1872.

No podía apetecer mejor recompensa para mi trabajo que la rápida comprensión que *El Capital* ha encontrado en amplios sectores de la clase obrera alemana. Un hombre que económicamente pisa terreno burgués, el señor Mayer, fabricante de Viena, dijo acertadamente en un folleto publicado durante la guerra franco–prusiana, que las llamadas clases cultas alemanas habían perdido por completo el gran sentido teórico considerado como patrimonio tradicional de Alemania, el cual revive, en cambio, en su clase obrera.

La economía política ha sido siempre y sigue siendo en Alemania, hasta hoy, una ciencia extranjera. Ya Gustav von Gülich hubo de explicar, en parte, en su obra *Exposición histórica del comercio, la industria, etc.* principalmente en los dos primeros volúmenes, publicados en 1830, las causas históricas que entorpecen en nuestro país el desarrollo del régimen de producción capitalista y, por tanto, el avance de la moderna sociedad burguesa. Faltaba en Alemania el cimiento vivo sobre que pudiera asentarse la economía política. Esta ciencia se importaba de Inglaterra y de Francia como un producto elaborado; los profesores alemanes de economía seguían siendo simples aprendices. La

expresión teórica de una realidad extraña se convertía en sus manos en un catálogo de dogmas, que ellos interpretaban, o mejor dicho deformaban, a tono con el mundo pequeñoburgués en que vivían. Para disfrazar un sentimiento de impotencia científica que no acertaban a reprimir del todo y la desazón del que se ve obligado a poner cátedra en cosas que de hecho ignora, desplegaban la pompa de una gran erudición histórico–literaria o mezclaban la economía con materias ajenas a ella, tomadas de las llamadas ciencias camerales (IV), batiburrillo de conocimientos por cuyo purgatorio tiene que pasar el prometedor candidato a la burocracia alemana.

Desde 1848, la producción capitalista comenzó a desarrollarse rápidamente en Alemania, y ya hoy da su floración de negocios turbios. Pero la suerte seguía siendo adversa a nuestros economistas. Cuando habían podido investigar libremente la economía política, la realidad del país aparecía vuelta de espaldas a las condiciones económicas modernas. Y, al aparecer estas condiciones, surgieron en circunstancias que no consentían ya un estudio imparcial de aquéllas sin remontarse sobre el horizonte de la burguesía. La economía política, cuando es burguesa, es decir, cuando ve en el orden capitalista no una fase históricamente transitoria de desarrollo, sino la forma absoluta y definitiva de la producción social, sólo puede mantener su rango de ciencia mientras la lucha de clases permanece latente o se trasluce simplemente en manifestaciones aisladas.

Fijémonos en Inglaterra. Su economía política clásica aparece en un período en que aún no se ha desarrollado la lucha de clases. Es su último gran representante, Ricardo, quien por fin toma conscientemente como eje de sus investigaciones la contradicción de los intereses de clase, la contradicción entre el salario y la ganancia y entre la ganancia y la renta del suelo, aunque viendo simplistamente en esta contradicción una ley natural de la sociedad. Al llegar aquí, la ciencia burguesa de la economía tropieza con una barrera para ella infranqueable. Todavía en vida de Ricardo y enfrentándose con él, la economía burguesa encuentra su crítico en la persona de Sismondi.[3]

El período siguiente, de 1820 a 1830, se caracteriza en Inglaterra por una gran efervescencia científica en el campo de la economía política. Es el período en que se vulgariza y difunde la teoría ricardiana y, al mismo tiempo, el período en que lucha con la vieja escuela. Se celebran brillantes torneos. Al continente europeo llega muy poco de todo esto, pues se trata de polémicas desperdigadas en gran parte en artículos de revista, folletos y publicaciones incidentales. Las condiciones de la época explican el carácter imparcial de estas polémicas, aunque la teoría ricardiana se esgrime ya, alguna que otra vez, como arma de ataque contra la economía burguesa. De una parte, la gran industria empezaba por aquel entonces a salir de su infancia, como lo demuestra, entre otras cosas, el hecho de que la crisis de 1825 inaugure el ciclo periódico de su vida moderna. De otra parte, la lucha de clases entre el capital y el trabajo aparecía relegada a segundo plano, desplazada políticamente por el duelo que se estaba librando entre los gobiernos agrupados en torno a la Santa Alianza (V), secundados por los poderes feudales, y la masa del pueblo acaudillada por la burguesía, y económicamente por el pleito que venía riñéndose entre el capital industrial y la propiedad señorial de la tierra, pleito que en Francia se escondía detrás del conflicto entre la propiedad parcelaria y los grandes terratenientes, y que en Inglaterra pusieron de manifiesto las leyes cerealistas (VI). La literatura de la economía política inglesa durante este período recuerda aquella época romántica de la economía francesa que sobreviene a la muerte del doctor Quesnay, pero sólo al modo como el veranillo de San Martín recuerda a la primavera. Con el año 1830, sobreviene la crisis decisiva.

La burguesía había conquistado el poder político en Francia y en Inglaterra. A partir de este momento, la lucha de clases comienza a revestir, práctica y teóricamente, formas cada vez más acusadas y más amenazadoras. Había sonado la campana funeral de la ciencia económica burguesa. Ya no se trataba de si tal o cual teorema era o no verdadero, sino de si resultaba beneficioso o perjudicial, cómodo o molesto, de si infringía o no las ordenanzas de policía. Los investigadores desinteresados fueron sustituidos por espadachines a sueldo y los estudios científicos imparciales dejaron el puesto a la conciencia turbia y a las perversas intenciones de la apologética. Y, sin embargo, hasta aquellos folletitos insinuantes que lanzaba a voleo la Liga anticerealista, acaudillada por los fabricantes Cobden y Bright, ofrecían, ya que no un interés científico, por lo menos cierto interés histórico, por su polémica contra la aristocracia terrateniente. Pero la legislación librecambista, desde sir Roberto Peel, cortó a la economía vulgar este último espolón.

La revolución continental de 1848-1849 repercutió también en Inglaterra. Hombres que todavía aspiraban a tener cierta importancia científica, a ser algo más que simples sofistas y sicofantes de las clases dominantes, esforzábanse en armonizar la economía política del capital con las aspiraciones del proletariado, que ya no era posible seguir ignorando por más tiempo. Sobreviene así un vacuo sincretismo, cuyo mejor exponente es John Stuart Mill. Es la declaración en quiebra de la economía “burguesa", expuesta ya de mano maestra, en su obra *Apuntes de economía política según Stuart Mill* por el gran erudito y crítico ruso N. Chernichevski.

También en Alemania llegó a su madurez el régimen de producción capitalista en una época en que su carácter antagónico había tenido ya ocasión de revelarse ruidosamente, en la serie de luchas históricas sostenidas en Francia e Inglaterra, y en que el proletariado alemán poseía ya una conciencia teórica de clase mucho más fuerte que la burguesía de su país. Pero, cuando parecía que iba a ser posible la existencia de una ciencia burguesa de la economía política, ésta habíase hecho de nuevo imposible.

En estas condiciones, los portavoces de la economía política burguesa alemana dividiéronse en dos campos. Unos, gentes listas, prácticas y ambiciosas, se enrolaron bajo la bandera de Bastiat, el representante más vacuo y, por tanto, el más genuino de la economía política vulgar; otros, celosos de la dignidad profesoral de su ciencia, siguieron a J. Stuart Mill en la tentativa de conciliar lo inconciliable. Pero los alemanes continuaron siendo, en esta época de decadencia de la economía vulgar, lo mismo que habían sido en sus días clásicos: simples aprendices, ciegos émulos y adoradores, modestos vendedores a domicilio de los mayoristas extranjeros.

El peculiar desarrollo histórico de la sociedad alemana impedía, pues, todo florecimiento original de la economía "burguesa", lo que no era obstáculo para que se desarrollase la crítica de este tipo de economía. Y esta crítica, en la medida en que una clase es capaz de representarla, sólo puede estar representada por aquella clase cuya misión histórica es derrocar el régimen de producción capitalista y abolir definitivamente las clases: el proletariado.

Al principio, los portavoces cultos y no cultos de la burguesía alemana pretendieron ahogar *El Capital* en el silencio, como habían conseguido hacer con mis obras anteriores. Y cuando vieron que esta táctica ya no les daba resultado, se lanzaron a escribir, bajo pretexto de criticar mi libro, una serie de predicas “para apaciguar la conciencia burguesa”. Pero en la prensa obrera--véanse, por ejemplo, los artículos de José Dietzgen publicados en el *Volksstaat*--(VII) les salieron al paso rivales de más talla que ellos, a los que no han sido capaces de replicar.(4)

En la primavera de 1872 se publicó en San Petersburgo una excelente traducción rusa de *El Capital.* La tirada, de 3,000 ejemplares, se halla casi agotada. Ya en 1871, el señor N. Sieber, profesor de Economía política en la Universidad de Kiev, en una obra titulada *Teoría Zennosti i Kapitala D. Rikardo* ("La teoría del valor y del capital en D. Ricardo"), había informado sobre mi teoría del valor, del dinero y del capital, en sus rasgos fundamentales, presentándola como el necesario desarrollo de la doctrina de Smith y Ricardo. El lector occidental de este insólito libro se encuentra sorprendido ante la consecuencia con que el autor sabe mantener su punto de vista puramente teórico.

Que el método aplicado en *El Capital no* ha sido comprendido, lo demuestran las interpretaciones contradictorias que de él se han dado.

Así, la Revue Positiviste (VIII) de París me reprocha, de una parte que trate los problemas económicos metafísicamente, mientras que de otra parte dice –¡adivínese!– que, me limito a analizar críticamente la realidad dada en vez de ofrecer recetas (¿comtistas?) para la cocina de figón del porvenir. Contra la acusación de metafísica, escribe el profesor Sieber: "En lo que se refiere a la teoría en sentido estricto, el método de Marx es el método deductivo de toda la escuela inglesa, cuyos defectos y cuyas ventajas comparten los mejores economistas teóricos." El señor M. Block *–Les théoriciens du socialisme en Allemagne. Extrait du Journal des Economistes,* julio y agosto de 1872– descubre que mi método es el analítico, y dice: "Con esta obra, el señor Marx se coloca entre los espíritus analíticos más brillantes." Los censores alemanes ponen el grito en el cielo, naturalmente, hablando de sofística hegeliana. El *Wiestnik Ievropi* ("Mensajero Europeo"), en un artículo dedicado exclusivamente al método de *El Capital* (número de mayo de 1872, pp. 427 a 436) encuentra que mi método de investigación es rigurosamente realista, pero el método de exposición, por desgracia, dialéctico–alemán. Y dice: "A primera vista, juzgando por la forma externa de su exposición, Marx es el filósofo más idealista que se conoce; idealista en el sentido alemán, es decir, en el mal sentido de la palabra. Pero, en realidad, es infinitamente más realista que cuantos le han precedido en el campo de la crítica económica . No hay ni asomo de razón para calificarlo de idealista." No encuentro mejor modo de contestar al autor del citado artículo que reproducir unos cuantos extractos de su propia crítica, que además interesarán seguramente a los lectores a quienes no es asequible el original ruso.

Después de transcribir unas líneas de mi prólogo a la *Crítica de la economía política* (Berlín, 1859, pp. IV-VII), en las que expongo la base materialista de mi método, el autor prosigue:

"Lo único que a Marx le importa es descubrir la ley de los fenómenos en cuya investigación se ocupa. Pero no sólo le interesa la ley que los gobierna cuando ya han cobrado forma definitiva y guardan entre sí una determinada relación de interdependencia, tal y como puede observarse en una época dada. Le interesa además, y sobre todo, la ley que rige sus cambios, su evolución, es decir, el tránsito de una forma a otra, de uno a otro orden de interdependencia. Una vez descubierta esta ley, procede a investigar en detalle los efectos en que se manifiesta dentro de la vida social ... Por tanto, Marx sólo se preocupa de una cosa: de demostrar mediante una concienzuda investigación científica la necesidad de determinados órdenes de relaciones sociales y de poner de manifiesto del modo más impecable los hechos que le sirven de punto de partida y de apoyo. Para ello, le basta plenamente con probar, a la par que la necesidad del orden presente, la necesidad de un orden nuevo hacia el que aquél tiene inevitablemente que derivar, siendo igual para estos efectos que los hombres lo crean o no, que tengan o no conciencia de ello. Marx concibe el movimiento social como un proceso histórico–natural regido por leyes que no sólo son independientes de la voluntad, la conciencia y la intención de los

hombres, sino que además determinan su voluntad, conciencia e intenciones. Basta fijarse en el papel tan secundario que el elemento consciente representa en la historia de la cultura y se comprenderá sin ningún esfuerzo que la crítica que versa sobre la misma cultura es la que menos puede tener por base una forma o un resultado cualquiera de la conciencia. Por tanto, lo que puede servirle de punto de partida no es la idea, sino la manifestación externa, exclusivamente. La crítica tiene que limitarse a comparar y contrastar un hecho no con la idea, sino con otro hecho. Lo que a la crítica le importa es, sencillamente, que ambos hechos sean investigados de la manera más escrupulosa posible y que formen real y verdaderamente, el uno respecto al otro, distintos momentos de desarrollo, y le importa sobre todo el que se investigue con la misma escrupulosidad la serie en que aparecen enlazados los órdenes, la sucesión y articulación en que enlazan las distintas fases del desarrollo. Pero es, se dirá, que las leyes generales de la vida económica son siempre las mismas, ya se proyecten sobre el presente o sobre el pasado. Esto es precisamente lo que niega Marx. Para él, no existen tales leyes abstractas ... Según su criterio, ocurre lo contrario: cada época histórica tiene sus propias leyes . Tan pronto como la vida supera una determinada fase de su desarrollo, saliendo de una etapa para entrar en otra, empieza a estar presidida por leyes distintas. En una palabra, la vida económica nos brinda un fenómeno análogo al que nos ofrece la evolución en otros campos de la biología... Los viejos economistas desconocían el carácter de las leyes económicas cuando las comparaban con las leyes de la física y la química ... Un análisis un poco profundo de los fenómenos demuestra que los organismos sociales se distinguen unos de otros tan radicalmente como los organismos vegetales y animales. Más aún, al cambiar la estructura general de aquellos organismos, sus órganos concretos, las condiciones en que funcionan, etc., cambian también de raíz las leyes que los rigen. Marx niega, por ejemplo, que la ley de la población sea la misma para todos los lugares y todos los tiempos. Afirma, por el contrario, que toda época tiene su propia ley de población... Al cambiar el desarrollo de la capacidad productiva, cambian también las relaciones sociales y las leyes que las rigen. Trazándose como mira investigar y explicar el orden económico capitalista con este criterio, Marx se limita a formular con el máximo rigor científico la meta que toda investigación exacta de la vida económica debe proponerse. El valor científico de tales investigaciones estriba en el esclarecimiento de las leyes especiales que presiden el nacimiento, la existencia, el desarrollo y la muerte de un determinado organismo social y su sustitución por otro más elevado. Este es, indiscutiblemente, el valor que hay que reconocerle a la obra de Marx."

Pues bien, al exponer lo que él llama mi verdadero método de una manera tan acertada, y tan benévolamente además en lo que se refiere a mi modo personal de aplicarlo, ¿qué hace el autor sino describir el método dialéctico?

Claro está que el método de exposición debe distinguirse formalmente del método de investigación. La investigación ha de tender a asimilarse en detalle la materia investigada, a analizar sus diversas normas de desarrollo y a descubrir sus nexos internos. Sólo después de coronada esta labor, puede el investigador proceder a exponer adecuadamente el movimiento real. Y si sabe hacerlo y consigue reflejar idealmente en la exposición la vida de la materia, cabe siempre la posibilidad de que se tenga la impresión de estar ante una construcción a priori(IX).

Mi método dialéctico no sólo es fundamentalmente distinto del método de Hegel, sino que es, en todo y por todo, la antítesis de él. Para Hegel, el proceso del pensamiento, al que él convierte incluso, bajo el nombre de idea, en sujeto con vida propia, es el demiurgo de lo real, y esto la simple forma externa en que toma cuerpo. Para mí, lo ideal no es, por el contrario, más que lo material traducido y traspuesto a la cabeza del hombre.

Hace cerca de treinta años, en una época en que todavía estaba de moda aquella filosofía, tuve ya ocasión de criticar todo lo que había de mistificación en la dialéctica hegeliana. Pero, coincidiendo precisamente con los días en que escribía el primer volumen de *El Capital,* esos gruñones, petulantes y mediocres epígonos que hoy ponen cátedra en la Alemania culta, dieron en arremeter contra Hegel al modo como el bueno de Moses Mendelssohn arremetía contra Spinoza en tiempo de Lessing: tratándolo como a "perro muerto". Esto fue lo que me decidió a declararme abiertamente discípulo de aquel gran pensador, y hasta llegué a coquetear de vez en cuando, por ejemplo en el capítulo consagrado a la teoría del valor, con su lenguaje peculiar. El hecho de que la dialéctica sufra en manos de Hegel una mistificación, no obsta para que este filósofo fuese el primero que supo exponer de un modo amplio y consciente sus formas generales de movimiento. Lo que ocurre es que la dialéctica aparece en él invertida, puesta de cabeza. No hay más que darle la vuelta, mejor dicho ponerla de pie, y enseguida se descubre bajo la corteza mística la semilla racional.

La dialéctica mistificada llegó a ponerse de moda en Alemania, porque parecía transfigurar lo existente. Reducida a su forma racional, provoca la cólera y es el azote de la burguesía y de sus portavoces doctrinarios, porque en la inteligencia y explicación positiva de lo que existe se abriga a la par la inteligencia de su negación, de su muerte forzosa; porque, crítica y revolucionaria por esencia, enfoca todas las formas actuales en pleno movimiento, sin omitir, por tanto, lo que tiene de perecedero y sin dejarse intimidar por nada.

Donde más patente y más sensible se le revela al burgués práctico el movimiento lleno de contradicciones de la sociedad capitalista, es en las alternativas del ciclo periódico recorrido por la industria moderna y en su punto culminante: el de la crisis general. Esta crisis general está de nuevo en marcha, aunque no haya pasado todavía de su fase preliminar. La extensión universal del escenario en que habrá de desarrollarse y la intensidad de sus efectos, harán que les entre por la cabeza la dialéctica hasta a esos mimados advenedizos del nuevo Sacro Imperio(X) prusiano-alemán.

CARLOS MARX

Londres, 24 de enero de 1873.

PROLOGO Y NOTA FINAL A LA EDICION FRANCESA

Londres 18 de marzo de 1872.

Al ciudadano Maurice Lachâtre.

Estimado ciudadano:

Apruebo su idea de editar por entregas la traducción de *El Capital.*

En esta forma, la obra será más asequible a la clase obrera, razón más importante para mí que cualquiera otra.

Tal es el lado bueno de la idea; he aquí ahora el reverso de la medalla: el método de análisis empleado por mí y que nadie hasta ahora había aplicado a los problemas económicos, hace que la lectura de los primeros capítulos resulte bastante penosa, y cabe el peligro de que el público francés, impaciente siempre por llegar a los resultados, ansioso por encontrar la relación entre los principios generales y los problemas que a él directamente le preocupan, tome miedo a la obra y la deje a un lado, por no tenerlo todo a mano desde el primer momento.

Yo no puedo hacer otra cosa que señalar de antemano este peligro y prevenir contra él a los lectores que buscan la verdad. En la ciencia no hay calzadas reales, y quien aspire a remontar sus luminosas cumbres tiene que estar dispuesto a escalar la montaña por senderos escabrosos.

Reciba usted, estimado ciudadano, la seguridad de mi devota estimación.

CARLOS MARX

AL LECTOR

El señor J. Roy se ha impuesto la tarea de ofrecer al lector una traducción lo más fiel e incluso literal que le fuese posible de la presente obra, y ha cumplido esta misión con toda escrupulosidad. Y ha sido precisamente esta escrupulosidad la que me ha obligado a mí a revisar el texto, para hacerlo más asequible al lector. Las modificaciones introducidas en la obra a lo largo del tiempo, puesto que el libro se ha publicado por entregas, no han sido hechas todas con el mismo cuidado, y necesariamente tenían que provocar ciertas desigualdades de estilo.

Una vez que me había impuesto este trabajo de revisión, me decidí a aplicarlo también al texto original que tomé como base (la segunda edición alemana), simplificando el desarrollo de algunos puntos, completando el de otros, incorporando a la obra nuevos datos históricos o estadísticos, añadiendo nuevas observaciones críticas, etc. Sean cuales fueren los defectos literarios de esta edición francesa, es indudable que posee un valor científico propio aparte del original y debe ser tenida en cuenta incluso por los lectores que conozcan la lengua alemana.

Reproduzco a continuación aquellos pasajes del postfacio a la segunda edición alemana que se refieren al desarrollo de la economía política en Alemania y al método aplicado en esta obra.(5)

CARLOS MARX

Londres. 28 de abril de 1875.

PROLOGO DE ENGELS A LA TERCERA EDICION ALEMANA

Marx no ha tenido la suerte de poder corregir para la imprenta la tercera edición de su obra. Aquel formidable pensador ante cuya grandeza se inclinan ahora hasta sus propios enemigos, murió el 14 de marzo de 1883.

Sobre mí, que perdí con él al amigo de cuarenta años, al mejor y más inquebrantable de los amigos, a quien debo lo que no podría ser expresado en palabras, pesa ahora el deber de preparar para la imprenta esta tercera edición y el de redactar el segundo volumen, tomando como base para ello los papeles inéditos legados por el autor. Daré cuenta al lector, aquí, del modo como he cumplido la primera parte de este deber.

En un principio, Marx proponíase revisar ampliamente el primer tomo, perfilando mejor ciertos puntos teóricos, añadiendo otros nuevos y completando y poniendo al día el material histórico y estadístico. Su enfermedad y el deseo acuciante de poner en limpio cuanto antes el segundo tomo le obligaron a renunciar a este designio. Su idea era ya, al final, la de limitarse a corregir lo estrictamente indispensable y a insertar en ésta las adiciones recogidas en la edición francesa, publicada anteriormente *(Le Capital,* par Karl Marx, París, Lachâtre, 1873) .

Entre los papeles dejados por el autor al morir, apareció un ejemplar alemán corregido a trozos por su mano y lleno de referencias a la edición francesa; también se encontró un ejemplar francés, en el que figuraban acotados por Marx, con todo cuidado, los pasajes que debían ser tenidos en cuenta. Estas correcciones y adiciones se limitan, con ligeras salvedades, a la última parte de la obra, a la sección que lleva por título "El proceso de acumulación del capital". El texto anterior se ajustaba aquí más que en el resto del libro al primitivo proyecto: en cambio, los primeros capítulos habían sido revisados cuidadosamente. El estilo era por tanto más vivo y más fluido, pero también más descuidado, salpicado de anglicismos, y a trozos confuso. Advertíanse, aquí y allá, ciertas lagunas en el desarrollo del pensamiento y, de vez en cuando, el autor limitábase a esbozar ciertos aspectos importantes.

Por lo que se refiere al estilo, Marx había revisado ya personalmente y de un modo concienzudo varios capítulos, dándome con ello, así como en frecuentes sugestiones que me hizo de palabra, la norma a que yo debía atenerme para saber hasta dónde podía llegar en la supresión de los términos técnicos ingleses y de otros anglicismos. Las adiciones ya se había cuidado de revisarlas el propio Marx, sustituyendo el terso francés por su denso alemán; mi misión se reducía, por tanto, a acoplarlas del mejor modo posible al texto.

Por consiguiente, en esta tercera edición no ha sido modificada una sola palabra sin que yo estuviese absolutamente seguro de que el propio autor, de vivir, la hubiera corregido. No podía venírseme siquiera a las mientes el introducir en *El Capital* esa jerga tan en boga en que suelen expresarse los economistas alemanes, la germanía en que, por ejemplo, el que se apropia trabajo de otros por dinero recibe el nombre de *Arbeitgeber,*[6] llamándose *Arbeitnehmer*[7] al que trabaja para otro mediante un salario. También en francés la palabra *travail* tiene, en la vida corriente, el sentido de "ocupación". Pero los franceses considerarían loco, y con razón, al economista a quien se le ocurriese llamar al capitalista *donneur de travail y* al obrero *receveur de travail.*

Tampoco me he creído autorizado para reducir a sus equivalencias neoalemanas las unidades inglesas de monedas, pesos y medidas que se emplean constantemente en el texto. Cuando se publicó la

primera edición, había en Alemania tantas clases de pesos y medidas como días trae el año, y además dos clases de marcos (el *Reichsmarh* sólo tenia curso, por entonces, en la cabeza de Soetbeer, quien lo inventara allá por el año de 1840), dos clases de florines y tres clases por lo menos de táleros, una de las cuales tenía por unidad el "nuevo dos tercios". En las ciencias naturales imperaba el sistema métrico decimal pero en el mercado mundial prevalecía el sistema inglés de pesos y medidas. En aquellas condiciones, era natural, que una obra que se veía obligada a ir a buscar sus datos documentales casi exclusivamente a la realidad industrial de Inglaterra tomase por norma las unidades inglesas de medida. Esta razón sigue siendo decisiva hoy, tanto más cuanto que las condiciones a que nos referimos apenas si han experimentado alteración en el mercado mundial, pues en las industrias más importantes--las del hierro y el algodón--rigen todavía casi sin excepción las medidas y los pesos ingleses.

Diré, por último, dos palabras acerca del modo, poco comprendido, como hace sus citas Marx. Tratándose de datos y descripciones puramente materiales, las citas, tomadas v. *gr.* de los Libros azules ingleses, tienen como es lógico el papel de simples referencias documentales. La cosa cambia cuando se trata de citar opiniones teóricas de otros economistas. Aquí, la finalidad de la cita es, sencillamente, señalar dónde, cuándo y por quién ha sido claramente formulado por vez primera, a lo largo de la historia, un pensamiento económico. Para ello, basta con que la idea económica de que se trata tenga alguna importancia para la historia de la ciencia, con que sea la expresión teórica más o menos adecuada de la situación económica reinante en su tiempo. No interesa en lo más mínimo que esta idea tenga un valor absoluto o relativo desde el punto de vista del autor o se haya incorporado definitivamente a la historia. Estas citas forman, pues, simplemente, un comentario que acompaña paso a paso al texto, comentario tomado de la historia de la ciencia de la economía, en el que aparecen reseñados, por fechas y autores, los progresos más importantes de la teoría económica. Esto era muy importante, en una ciencia como ésta, cuyos historiadores sólo se han distinguido hasta hoy por su ignorancia tendenciosa y casi advenediza. Y el lector encontrará también lógico que Marx, obrando en consonancia con su postfacio a la segunda edición, sólo en casos muy raros se decida a citar a economistas alemanes.

Confío en que el tomo segundo verá la luz en el curso de1 año 1884.

Londres, 7 de noviembre de 1883.

FEDERICO ENGELS

PROLOGO DE ENGELS A LA EDICION INGLESA

El hecho de que se publique una edición inglesa de *El Capital* no necesita justificación. Lo que sí conviene explicar, por el contrario, es por qué esta edición ha tardado tanto en aparecer, cuando las teorías mantenidas en la presente obra vienen siendo desde hace ya varios años citadas, impugnadas y defendidas, explicadas y tergiversadas en la prensa periódica y en la literatura diaria tanto de Inglaterra como de los Estados Unidos.

Cuando, a poco de morir el autor, en el año 1883, se comprendió claramente cuán necesaria era la edición inglesa de la obra, Mr. Samuel Moore, viejo amigo de Marx y del autor de estas líneas y persona seguramente más familiarizada que nadie con el libro, se mostró dispuesto a emprender la traducción, que los testamentarios de la obra literaria de Marx deseaban dar cuanto antes a la publicidad. Se acordó que yo me encargase de confrontar la traducción con el original y de proponer todas aquellas modificaciones que juzgare oportunas. Pero a poco, se fue revelando, sin embargo, que sus ocupaciones profesionales impedían a Mr. S. Moore dar cima a la traducción con la premura por todos deseada, en vista de lo cual hubimos de aceptar con gusto el ofrecimiento del doctor Aveling, quien prometió hacerse cargo de una parte del trabajo; al mismo tiempo, la hija menor de Marx, casada con él, se ofreció a compulsar las citas y restablecer el texto original de los numerosos pasajes de diversos autores y Libros azules ingleses citados por Marx en alemán. Así se ha hecho con todos, salvo en unos cuantos casos en que ha resultado de todo punto imposible.

He aquí las partes de la obra que han sido traducidas por el doctor Aveling:[8] 1)Los capítulos X ("La jornada de trabajo") y XI ("Cuota y masa de plusvalía"); 2) la sección sexta ("El salario", que abarca los capítulos XIX a XXII); 3) desde el capítulo XXIV, apartado 4 ("Circunstancias que . . .") hasta el final de la obra, o sea la última parte del capítulo XXIV, el capítulo XXV y toda la sección séptima (capítulos XXVI a XXXIII) y los dos prólogos del autor. La traducción del resto de la obra corrió a cargo de Mr. Moore. Cada uno de ambos traductores es, pues, responsable de la parte de trabajo por él realizado; yo, por mi parte, asumo la responsabilidad por la obra completa.

La tercera edición alemana, que ha servido en un todo de base a nuestro trabajo, fue preparada por mí en 1883 con ayuda de las notas que figuraban entre los papeles póstumos del autor y en las que se indicaban los pasajes de la segunda edición que habían de ser sustituidos por los pasajes acotados del texto francés, publicado en 1873.[9] Las modificaciones así introducidas en el texto de la segunda edición coinciden, en general, con las indicaciones hechas por Marx en una serie de notas manuscritas para una traducción que se proyectó editar en los Estados Unidos hace unos diez años, sin que el proyecto llegara a realizarse, por falta principalmente de un buen traductor. Estas notas originales de Marx fueron puestas a nuestra disposición por nuestro viejo amigo, el señor F. A. Sorge, de Hoboken, Nueva Jersey. En ellas se indicaban algunos otros pasajes que habían de ser tomados de la edición francesa; pero como estas notas son anteriores en muchos años a las últimas instrucciones formuladas por el autor para la tercera edición, no me he creído autorizado a hacer uso de ellas más que con carácter excepcional, sobre todo en aquellos casos en que nos ayudaban a salvar las dificultades. Asimismo hemos tenido a la vista el texto francés en la mayor parte de los pasajes difíciles, como orientación acerca de lo que el autor estaba personalmente dispuesto a prescindir, allí donde se hacía necesario sacrificar en la traducción algo de la integridad del original.

Queda en pie, sin embargo, una dificultad que no era posible ahorrarle al lector: el empleo de ciertos términos en un sentido que difiere, no sólo del lenguaje usual de la vida diaria, sino también del que se acostumbra a usar en la economía política corriente. Pero esto era inevitable. Una nueva concepción de cualquier ciencia revoluciona siempre la terminología técnica en ella empleada. La mejor prueba de esto la tenemos en la química, cuya nomenclatura cambia radicalmente cada veinte años sobre poco más o menos, sin que pueda seña1arse apenas una sola combinación orgánica que no haya pasado por toda una serie de nombres. La economía política se ha contentado, en general, con tomar los términos corrientes en la vida comercial e industrial y operar con ellos tal y como los encontró, sin advertir que de este modo quedaba encerrada dentro de los estrechos horizontes de las ideas expresadas por aquellas palabras. He aquí por qué, para poner un ejemplo, incluso la economía política clásica, aun sabiendo perfectamente que tanto la ganancia como la renta del suelo no son más que modalidades, fracciones de la parte no retribuida del producto que el obrero se ve obligado a entregar a su patrono (a su primer apropiador, aunque no su último y exclusivo poseedor), no llegó a remontarse jamás sobre los conceptos habituales de ganancia y de renta ni a investigar en conjunto, como un todo, esta parte no retribuida del producto (a la que Marx da el nombre de plus-producto), ni llega tampoco, por consiguiente, a formarse una idea clara acerca de sus orígenes y carácter ni acerca de las leyes que presiden luego la distribución de su valor. Otro tanto ocurre con la industria, que los economistas clásicos ingleses engloban indistintamente, dejando a un lado la agricultura, bajo el nombre de manufactura, con lo cual se borra la distinción entre dos grandes períodos fundamentalmente distintos de la historia económica: el período de la verdadera manufactura, basada en la división del trabajo manual, y el de la industria moderna, basada en la maquinaria. Es evidente que una teoría que concibe la producción capitalista moderna como una simple estación de tránsito en la historia económica de la humanidad, tiene necesariamente que emplear términos distintos de los que emplean aquellos autores para quienes esta forma de producción es definitiva e imperecedera.

No será tal vez inoportuno que digamos dos palabras acerca del método seguido por Marx en sus citas. La mayor parte de las veces, las citas sirven, como de costumbre, para documentar las afirmaciones hechas en el texto. Pero hay muchos casos en que se reproducen pasajes tomados de economistas para señalar cuándo, dónde y por quién ha sido claramente formulada por vez primera una determinada idea. Así se hace en todos aquellos casos en que la opinión citada tiene importancia como expresión más o menos certera de las condiciones de producción y de cambio sociales reinantes en una determinada época sin que ello quiera decir ni mucho menos que Marx la reconozca como válida o que esté consagrada de un modo general. Estas citas equipan, por tanto, al texto con un comentario sacado de la historia de la ciencia y lo van siguiendo paso a paso.

Nuestra traducción sólo abarca el primer volumen de la obra. Sin embargo, este primer volumen forma casi una unidad y ha sido considerado durante veinte años como un todo independiente. El segundo volumen, editado por mí en alemán en 1885, requiere como complemento, evidentemente, el tercero, que no verá la luz hasta fines de 1887. Cuando aparezca en su versión original alemana este tercer volumen habrá tiempo de pensar en preparar una edición inglesa de ambos tomos.

A *El Capital* se le ha llamado a veces, en el continente, "la Biblia de la clase obrera". Nadie que conozca un poco del movimiento obrero negará que las condiciones expuestas en esta obra van convirtiéndose de día en día, cada vez más, en los principios fundamentales del gran movimiento de la clase obrera, no sólo en Alemania y en Suiza, sino también en Francia, en Holanda y en Bélgica, en Norteamérica y hasta en Italia y en España, y que por todas partes la clase obrera va reconociendo más y más

en las conclusiones de este libro la expresión más fiel de su situación y de sus aspiraciones. En Inglaterra, las teorías de Marx ejercen también, precisamente en estos momentos, una influencia muy poderosa sobre el movimiento socialista, movimiento que se extiende entre las filas de la "gente culta" no menos que en el seno de la clase obrera. Pero no es esto todo. Se avecina a pasos agigantados el momento en que se impondrá como una necesidad nacional inexorable la de proceder a una investigación concienzuda de la situación económica de Inglaterra. La marcha del sistema industrial inglés, inconcebible sin una expansión constante y rápida de la producción y, por tanto, de los mercados, se halla paralizada. El librecambio ya no da más de si; hasta el propio Manchester ha perdido la fe en su antiguo evangelio económico.[10] La industria extranjera, que se está desarrollando con gran rapidez, mira cara a cara por todas partes a la producción inglesa, no sólo en las zonas que gozan de protección arancelaria, sino también en los mercados neutrales y hasta del lado de acá del Canal. Y al paso que la capacidad productiva crece en progresión geométrica, la expansión de los mercados sólo se desarrolla, en el mejor de los casos, en progresión aritmética. Cierto es que parece haberse cerrado el ciclo decenal de estancamiento, prosperidad, superproducción y crisis que venía repitiéndose constantemente desde 1825 hasta 1867, pero sólo para hundirnos en el pantano desesperante de una depresión permanente y crónica. El ansiado período de prosperidad no acaba de llegar; apenas se cree atisbar en el horizonte los síntomas anunciadores de la buena nueva, éstos vuelven a desvanecerse. Entre tanto, a cada nuevo invierno surge de nuevo la pregunta: ¿Qué hacer con los obreros desocupados? Y aunque el número de éstos aumenta aterradoramente de año en año, no hay nadie capaz de dar contestación a esta pregunta; y ya casi se puede prever el momento en que los desocupados perderán la paciencia y se ocuparán ellos mismos de resolver su problema. En momentos como estos, no debiera, indudablemente, desoírse la voz de un hombre cuya teoría es toda ella fruto de una vida entera de estudio de la historia y situación económica de Inglaterra, estudio que le ha llevado a la conclusión de que este país es, por lo menos en Europa, el único en que la revolución social inevitable podrá implantarse íntegramente mediante medidas pacificas y legales. Claro está que tampoco se olvidaba nunca de añadir que no era de esperar que la clase dominante inglesa se sometiese a esta revolución pacífica y legal sin una "proslavery rebellion", sin una "rebelión proesclavista".

5 de noviembre de 1886 .

FEDERICO ENGELS

PROLOGO DE ENGELS A LA CUARTA EDICION ALEMANA

La cuarta edición me obliga a dar al texto y a las notas de la obra, en lo posible, una redacción definitiva. Informaré al lector en pocas palabras de cómo he cumplido esta misión.

Previa una nueva confrontación de la edición francesa y de las notas manuscritas de Marx, he incorporado al texto alemán algunas nuevas adiciones tomadas de aquéllas. Estas adiciones figuran en la P. 80 (P. 88 de la tercera edición), pp. 458-60 (PP. 509-10, tercera edición), pp. 547-51 (P. 600, tercera edición), pp. 591-93 (P. 644, tercera edición) y en la nota 79 a la p. 596 (P. 648, tercera edición). También he incorporado al texto (pp. 461-77, cuarta edición), siguiendo el precedente de las

ediciones francesa e inglesa la larga nota referente a los obreros de las minas (pp. 509-15 tercera edición).[11] Las demás correcciones carecen de importancia y tienen un carácter puramente técnico.

Además, he introducido en esta edición algunas notas adicionales aclaratorias, sobre todo allí donde me pareció que las nuevas condiciones históricas así lo reclamaban. Todas estas notas incorporadas por mí al texto figuran entre corchetes y van acompañadas de iniciales o de la indicación "N. del ed."[12]

La edición inglesa, últimamente publicada, hizo necesaria una revisión completa de las numerosas citas contenidas en la obra. La hija menor de Marx, Eleanor, se impuso la tarea de confrontar con el original todos los pasajes citados por el autor, con objeto de que en las citas de fuente inglesa, que son las más de la obra, no fuese necesario hacer una retraducción del alemán y pudiera transcribirse directamente el texto original inglés. Al dar a la imprenta la cuarta edición, creí que debía compulsar estos textos. De este modo, pude advertir toda una serie de pequeños errores: referencias a páginas falsas, deslizadas unas veces por confusión al copiarlas en los cuadernos y otras veces por erratas que habían ido acumulándose a lo largo de tres ediciones, comillas mal puestas y lagunas, cosa inevitable en citas tomadas en su mayor parte de extractos recogidos en apuntes; alguna que otra traducción desacertada; pasajes citados a base de los viejos cuadernos de París (1843-1845), en los tiempos en que Marx no conocía aún el inglés y leía a los economistas ingleses en traducciones francesas y en que, por tanto, la doble traducción cambiaba con harta facilidad el matiz del lenguaje, que era lo que sucedía por ejemplo con Steuart, Ure y otros autores, haciéndose-necesario, de consiguiente, volver a los textos ingleses, amén de otros errores y descuidos de poca monta. Si se compara la cuarta edición con las precedentes, se verá que todo este fatigoso proceso de correcciones no ha alterado el libro absolutamente en nada que merezca la pena señalar. Sólo ha habido una cita que no ha sido posible encontrar: la de Ricardo Jones (P. 562, n. 47, cuarta edición)[13]; tal vez Marx se confundiese al dar el título de la obra citada. Las demás conservan, después de confrontadas, todo su vigor.

Y ahora, permítaseme que traiga aquí una vieja historia.

Sólo sé de un caso en que fuera puesta en tela de juicio la veracidad de una cita de Marx. Como se trata de un caso que ha venido arrastrándose hasta después de su muerte, no quiero omitirlo.

En la *Concordia* de Berlín, órgano de la Liga de fabricantes alemanes, apareció el 7 de marzo de 1872 un artículo sin firma titulado: "Cómo cita Carlos Marx." En este artículo se afirmaba, con gran derroche de indignación moral y gran abundancia de frases poco parlamentarias, que la cita tomada del discurso pronunciado por Gladstone el 16 de abril de 1863 en el debate sobre presupuestos (cita que figura en la alocución inaugural de la Asociación obrera internacional de 1864 y se repite en *El Capital, I,* cuarta edición, pp. 617 [y 671] de la tercera edición),[14] era falsa. Según el articulista, la frase que dice: "Este embriagador incremento de poder y de riqueza... se circunscribe por entero a las clases poseedoras", no aparece ni por asomo en la referencia taquigráfica (cuasi oficial) que el *Hansard (XI)* da del discurso. "Pero esta frase--dice el articulista--no figura para nada en el discurso de Gladstone. Lo que se dice allí es precisamente todo lo contrario." Y ahora, en cursiva: *"Marx ha inventado, formal y materialmente, esta frase."*

Marx recibió en mayo este número de la *Concordia,* el 1° de junio contestó al anónimo articulista en el *Volksstaat.* Como no se acordaba ya del periódico de que había tomado la referencia

del discurso, limitábase a reproducir la cita literal de dos fuentes inglesas y a continuación copiaba la referencia del *Times,* que ponía en boca de Gladstone las palabras siguientes: "That is the state of the case as regards the wealth of this country. I must say for one, I should look almost with apprehension and with pain upon this intoxicating augmentation of wealth and power, if it were my belief that it was confined to classes who are in easy circumstances. This takes no cognizance at all of the condition of the labouring population. The augmentation I have described and which is founded, I think, upon accurate returns. is an augmentation entirely confined to classes of property."

Como se ve, Gladstone dice aquí que él lamentaría que fuese así, pero que así es: que este embriagador incremento de poder y riqueza se limita enteramente a las clases poseedoras. Por lo que respecta a la referencia cuasi oficial del *Hansard,* Marx comenta: "En esta edición aliñada después, Mr. Gladstone fue lo suficientemente hábil para borrar un pasaje que era, ciertamente, harto comprometedor en boca de un Ministro del Tesoro inglés. Trátase, por lo demás, de una práctica parlamentaria inglesa bastante usual y no, ni mucho menos, de una invención del pequeño Lasker contra Bebel."

El anónimo articulista se irrita cada vez más. Dejando a un lado, en su réplica *(Concordia* del 4 de julio), las fuentes de segunda mano, sugiere un poco tímidamente que es "costumbre" citar los discursos parlamentarios ateniéndose a las referencias taquigráficas; pero que, además, la referencia del *Times* (en que figura la frase "inventada") y la del *Hansard* (en que no figura) "coinciden materialmente en un todo" y que la referencia del *Times* dice también "todo lo contrario de lo que afirma aquel célebre pasaje de la alocución inaugural." Sin embargo, el hombre se cuida de silenciar que en la aludida referencia, junto a ese supuesto "todo lo contrario", aparece también, explícitamente, "aquel célebre pasaje". No importa; el anónimo articulista sabe que no pisa terreno firme y que sólo un nuevo subterfugio puede salvarle. Y así, salpicando su artículo, que, como acabamos de demostrar, rebosa "mentiras descaradas", de insultos edificantes como son los de "mala fe", "deslealtad", "referencias mendaces", "aquella cita falsa", "descaradas mentiras", "una cita falsificada de los pies a la cabeza", "este falseamiento", "sencillamente infame", etc., etc., le parece conveniente desplazar la polémica a otro campo y nos promete "explicar en un segundo artículo el sentido que nosotros (es decir, el anónimo y no "mendaz" articulista) atribuye al contenido de las palabras de Gladstone". ¡Como si su voluntaria y personal interpretación no tuviese absolutamente nada que ver con el asunto! Este segundo artículo vio la luz en la *Concordia* del 11 de julio.

Marx replicó nuevamente en el *Volksstaat* de 7 de agosto, reproduciendo las referencias que del pasaje en cuestión daban el *Morning Star y* el *Morning Advertiser* del 17 de abril de 1863. Según ambas referencias, Gladstone dice que contemplaría con preocupación, etc., este incremento embriagador de poder y riqueza si creyese que se circunscribía a las clases verdaderamente acomodadas (classes in easy circumstances), y añade que ese incremento de riqueza y poder se limita, en efecto, enteramente a las clases poseedoras (entirely confined to classes possessed of property). Como se ve, estas referencias insertan también literalmente la frase que se dice "inventada". Además, confrontando los textos del *Times y* del *Hansard,* Marx probaba una vez más que la frase recogida como parte integrante del discurso en tres referencias de periódicos coincidentes entre sí aunque independientes las unas de las otras, faltaba en la versión del *Honsard,* versión corregida por el orador según la consabida "práctica"; es decir, que Gladstone, para decirlo con todas las palabras de Marx, "había amputado después de pronunciarla" esa frase, y finalmente declaraba que no disponía de tiempo para seguir gastándolo con el anónimo articulista. Por su parte, éste pareció darse también por contento; por lo menos, Marx no volvió a recibir más números de la *Concordia.*

Con ello, parecía que el asunto quedaba muerto y enterrado. Posteriormente, gentes que mantenían relaciones con la Universidad de Cambridge hicieron llegar a nosotros, por una o dos veces, rumores misteriosos acerca de no sé qué indecible tropelía literaria cometida por Marx en *El Capital;* pero, a pesar de todas las indagaciones, no fue posible averiguar nada en concreto. De pronto, el 29 de noviembre de 1883, a los ocho meses de morir Marx, aparece en el *Times* una carta fechada en el Trinity College de Cambridge y firmada por un tal Sedley Taylor, en la que, sin venir a cuento, este hombrecillo, criado dentro del más servil espíritu gremial, nos abría por fin los ojos no sólo acerca de las murmuraciones de Cambridge, sino también acerca del anónimo autor de la *Concordia.*

"Y lo verdaderamente peregrino dice el hombrecillo del Trinity College--es que estuviese reservado al *profesor Brentano* (que a la sazón regentaba una cátedra en la Universidad de Breslau y actualmente profesa en la de Estrasburgo) el poner al descubierto la mala fe en que se inspira palpablemente la cita que se hace del discurso de Gladstone en la alocución (inaugural). El señor Marx, esforzándose por defender su cita, tuvo en las convulsiones de la agonía (deadly shifts) en que los ataques magistrales de Brentano le hicieron morder rapidísimamente el polvo, la osadía de afirmar que Mr. Gladstone había aliñado la referencia de su discurso publicada en el *Times* de 17 de abril de 1863 antes de que el *Hansard* la recogiese, para borrar un pasaje que era, indudablemente, comprometedor en labios de un Ministro del Tesoro inglés. Y cuando Brentano, mediante una confrontación detallada de los textos, le probó que la referencia del *Times y la* del *Hansard* coincidían en no admitir ni por asomo el sentido que aquella cita arteramente descoyuntada atribuía a las palabras de Gladstone, Marx se batió en retirada, alegando que no disponía de tiempo."

¡Esa es, pues, la madre del cordero! Así es cómo se refleja, de un modo bien poco glorioso por cierto, en la fantasía cooperativista de Cambridge la campaña anónima sostenida por el señor Brentano desde las columnas de la *Concordia.* ¡Este San Jorge de la Liga de Fabricantes alemanes se yergue y blande su espada, en “ataques magistrales", mientras el dragón infernal que se llama Marx se revuelve a sus pies “en las convulsiones de la agonía"!

Sin embargo, todo este relato épico, digno de un Ariosto, sólo sirve para encubrir los subterfugios de nuestro San Jorge. El inglés ya no habla de "mentiras" ni de "falsificaciones", sino de "cita arteramente descoyuntada" (craftily isolated quotation). Como se ve, todo el problema queda desplazado, y el San Jorge y su escudero de Cambridge saben perfectamente bien por qué lo desplazan.

Como el *Times* se negase a insertar la réplica en sus columnas, Eleanor Marx hubo de contestar desde la revista mensual *To Day.* en febrero de 1884, centrando la discusión sobre el único punto puesto a debate, a saber: si Marx había "inventado" o no aquella cita. A esto replicó Mr. Sedley Taylor diciendo que en la polémica entre Marx y Brentano, "la cuestión de si en el discurso de Mr. Gladstone aparecía o no una determinada frase" era, a su juicio, una cuestión de “importancia muy secundaria" "comparada con la cuestión de si la cita había sido hecha con la intención de reproducir o desfigurar el sentido de las palabras de Gladstone". A continuación, reconoce que la referencia del *Times* "contiene, en efecto, una contradicción en sus palabras"; pero... que, en lo demás y juzgando por el contexto, esa referencia, interpretada de un modo exacto, es decir, en un sentido liberal y gladstoniano, indica lo que Mr. Gladstone *quiso* decir *(To Day,* marzo de 1884). Y lo más cómico del caso es que ahora nuestro hombrecillo de Cambridge se empeña en *no* citar el discurso ateniéndose a la referencia del *Hansard,* como es "costumbre” según el anónimo Brentano, sino basándose en la referencia del *Times,* que el

propio Brentano califica de "forzosamente precipitada". ¡Naturalmente, como que en la referencia del *Hansard* no *aparece* la frase fatal!

A Eleanor Marx no le fue difícil echar por tierra toda esta argumentación en el mismo número del *To Day.* Una de dos. O el señor Taylor había leído la controversia mantenida en 1872, en cuyo caso "mentía" ahora, no sólo "inventando" sino también "suprimiendo", o no la había leído, y entonces lo mejor que hacía era callarse. En todo caso, era evidente que no se atrevía a mantener en pie ni por un momento la acusación de su amigo Brentano, según la cual Marx había "inventado" una cita. Lejos de ello, achacaba a Marx el pecado de haber omitido una frase importante. Pero es el caso que esta frase aparece reproducida en la página y alocución inaugural, pocas líneas antes de la que se dice "inventada". Y por lo que se refiere a la "contradicción" contenida en el discurso de Gladstone, ¿quién sino el propio Marx habla en *El Capital. p.* 618 (3ª ed., p. 672, nota 105)(15), de las "constantes y clamorosas contradicciones de los discursos pronunciados por Gladstone en 1863 Y 1864 en el debate sobre los presupuestos"? Lo que ocurre es que Marx no tiene la osadía de conciliar estas contradicciones en una complaciente fórmula liberal. He aquí la conclusión final a que llega Eleanor Marx, en su réplica: "Nada más lejos de la verdad; Marx no omite nada digno de mención ni añade tampoco por su cuenta lo más mínimo. Lo que hace es restaurar y arrancar al olvido... cierta frase tomada de un discurso de Gladstone, frase pronunciada indudablemente por el orador y que, por las razones que fuese, no figuraba en la referencia del *Hansard".*

Con esto se dio también por contento Mr. Sedley Taylor. Y el resultado de toda esa intriga profesoral urdida durante veinte años y a través de dos grandes naciones fue que ya nadie se atreviese a dudar de la escrupulosidad literaria de Marx y que, en lo sucesivo la gente otorgase a Mr. Sedley Taylor, en punto a los partes literarios de guerra del señor Brentano, tan poca confianza como a éste en punto a la infalibilidad pontificia del *Hansard.*

FEDERICO ENGELS

Londres. 25 de junio de 1890.

Notas de prólogos

1. Considero esto tanto más necesario cuanto que incluso en el capítulo de la obra de F. Lassalle contra Schulze-Delitzsch, en que el autor dice recoger “la quintaesencia espiritual” de mis investigaciones sobre estos temas, se contienen errores de monta. Y digamos de pasada que el hecho de que F. Lassalle tome de mis obras, casi al pie de la letra, copiando incluso la terminología introducida por mí y sin indicar su procedencia, todas las tesis teóricas generales de sus trabajos económicos, por ejemplo la del carácter histórico del capital, la de la conexión existente entre las relaciones y el régimen de producción, etc., etc., es un procedimiento que obedece sin duda a razones de propaganda. Sin referirme, naturalmente, a sus desenvolvimientos de detalle y a sus deducciones prácticas, con los que yo no tengo absolutamente nada que ver.

2. Los materiales reunidos para el libro IV. que Marx no llegó a publicar, fueron editados más tarde y han sido traducidos bajo el título de *Historia crítica de la teoría de la plusvalía.*

3. Ver mi obra *Contribución a la crítica de la economía política, p. 39.*

4. A esos charlatanes grandilocuentes de la economía vulgar alemana todo se les vuelve hablar mal del estilo y lenguaje de mi obra. Nadie conoce mejor que yo ni juzgo con mayor severidad los defectos literarios de esta. Sin embargo, para provecho y edificación de esos caballeros y de su público, voy a permitirme traer aquí dos testimonios, uno inglés y otro ruso. Un periódico como la *Saturday Review* dijo al dar cuenta de la primera edición alemana de *El Capital:* el estilo "presta un encanto (*charm*) especial hasta a los problemas económicos más áridos". Y la *S. P. Wiedomost*; ("Gaceta de San Petersburgo") observa entre otras cosas, en su número de 20 de abril de 1872: "La exposición, exceptuando unas cuantas partes demasiado especializadas, se caracteriza por su comprensibidad general, por su claridad y, pese a la altura científica del tema, por una extraordinaria amenidad. En este respecto, el autor... no se parece ni de lejos a la mayoría de los sabios alemanes cuyos libros están escritos en un lenguaje tan tenebroso y árido, que su lectura produce dolor de cabeza al simple mortal." En realidad, lo que les duele a los lectores de los libros que escriben los profesores nacional-liberales de Alemania, tan en boga hoy, no es precisamente la cabeza, sino otra cosa.

5. Pp. XXV-XXXII de la presente edición. *(Ed.).*

6. Palabra alemana equivalente a "patrono”; literalmente, “*dador* de trabajo", el que da trabajo. *(Ed.)*

7. Expresión alemana equivalente a “obrero”: literalmente, “tomador de trabajo”, el que recibe trabajo. (Ed.)

8. La división en capítulos de la edición inglesa corresponde al sistema aplicado en la edición francesa: en ésta, Marx convirtió los apartados del capítulo 4 (que ocupa la sección II de la obra) en capítulos, el capítulo 24 en una sección aparte, la VIII, y sus apartados en capítulos. (*Ed.)*

9. *Le Capital,* par Karl Marx. Traducción de M. J. Roy. totalmente revisada por el autor. París, Lachâtre. Esta traducción contiene, sobre todo en la última parte de la obra, importantes modificaciones y adiciones al texto de la segunda edición alemana.

10. En la reunión trimestral de la Cámara de Comercio de Manchester, celebrada en la tarde de hoy, se entabló una viva discusión sobre el tema del librecambio. Se presentó en ella una proposición en la que se dice que “Inglaterra ha pasado cuarenta años esperando en vano que otras naciones siguiesen su ejemplo librecambista, y la Cámara entiende que ha llegado la hora de abandonar esta actitud”. La proposición fue desechada por un voto solamente de mayoría, por 22 votos contra 21. *(Evening Standard, 1* de noviembre de 1886.)

11.En la presente edición, los pasajes aquí citados figuran en las pp. 81-440-442-531-533-4-572-573-575-434-451-2. (Ed.)

12. En esta edición llevan al pie las iniciales F. E. (Ed.)

13. P. 543 de la presente edición. *(Ed.)*

14. P. 596 de la presente edición. *(Ed.)*

15. P. 596 de la presente edición. *(Ed.)*

Libro Primero

EL PROCESO DE PRODUCCION DEL CAPITAL

Sección Primera

MERCANCIA Y DINERO

Capítulo I

LA MERCANCIA

1. Los dos factores de la mercancía: valor de uso y valor (sustancia y magnitud del valor)

La riqueza de las sociedades en que impera el régimen capitalista de producción se nos aparece como un "inmenso arsenal de mercancías"[1] y la mercancía como su *forma elemental.* Por eso, nuestra investigación arranca del análisis de la mercancía.

La mercancía es, en primer término, un objeto externo, una cosa apta para satisfacer necesidades humanas, de cualquier clase que ellas sean. El carácter de estas necesidades, el que broten por ejemplo del estómago o de la fantasía, no interesa en lo más mínimo para estos efectos.[2] Ni interesa tampoco, desde este punto de vista, *cómo* ese objeto satisface las necesidades humanas, si directamente, como medio de vida, es decir como objeto de disfrute, o indirectamente, como medio de producción.

Todo objeto útil, el hierro, el papel, etc., puede considerarse desde dos puntos de vista: atendiendo a su *calidad o* a su *cantidad.* Cada objeto de éstos representa un conjunto de las más diversas propiedades y puede emplearse, por tanto, en los más diversos aspectos. El descubrimiento de estos diversos aspectos y, por tanto, de las diferentes modalidades de uso de las cosas, constituye un hecho histórico.[3] Otro tanto acontece con la invención de las *medidas* sociales para expresar la *cantidad* de los objetos útiles. Unas veces, la diversidad que se advierte en las medidas de las mercancías responde a la diversa naturaleza de los objetos que se trata de medir; otras veces. es fruto de la convención.

La utilidad de un objeto lo convierte en *valor de uso.*[4] Pero esta utilidad de los objetos no flota en el aire. Es algo que está condicionado por las cualidades materiales de la mercancía y que no puede existir sin ellas. Lo que constituye un *valor de uso o* un bien es, por tanto, la *materialidad de la mercancía* misma, el hierro, el trigo, el diamante, etc. Y este carácter de la mercancía no depende de que la apropiación de sus cualidades útiles cueste al hombre mucho o poco trabajo. Al apreciar un valor de uso, se le supone siempre concretado en una cantidad, v. *gr.* una *docena* de relojes, una *vara* de lienzo, una *tonelada* de hierro, etc. Los valores de uso suministran los materiales para una disciplina especial: la del *conocimiento pericial de las mercancías.*[5] El valor de uso sólo toma cuerpo en el uso o consumo de los objetos. Los valores de uso forman *el contenido material de la riqueza,* cualquiera que sea la *forma social* de ésta. En el tipo de sociedad que nos proponemos estudiar, los valores de uso son, además, el soporte material del *valor de cambio.*

A primera vista, el valor de cambio aparece como la relación *cuantitativa,* la proporción en que se cambian valores de uso de una clase por valores de uso de otra, [6] relación que varía constantemente con los lugares y los tiempos. Parece, pues, como si el valor de cambio fuese algo puramente casual y *relativo*, como sí, por tanto, fuese una *contradictio in adjecto(5)* la existencia de un valor de cambio interno, inmanente a la mercancía *(valeur intrinseque).*[7] Pero, observemos la cosa más de cerca.

Una determinada mercancía, un *quarter* de trigo por ejemplo, se cambia en las *más diversas proporciones* por otras mercancías v. *gr.:* por *x* betún, por *y* seda, por *z* oro, etc. Pero, como *x* betún, *y* seda, *z* oro, etc. representan el valor de cambio de un *quarter* de trigo, *x* betún, *y* seda, *z* oro, etc. tienen que ser necesariamente valores de cambio permutables los unos por los otros o iguales entre sí. De donde se sigue: primero, que los diversos valores de cambio de la misma mercancía expresan todos ellos algo igual; segundo, que el valor de cambio no es ni puede ser más que la *expresi6n* de un contenido diferenciable de él, su "forma de manifestarse".

Tomemos ahora dos mercancías, por ejemplo trigo y hierro. Cualquiera que sea la proporción en que se cambien, cabrá siempre representarla por una igualdad en que una determinada cantidad de trigo equivalga a una cantidad cualquiera de hierro, v. *gr.: 1 quarter* de trigo = *x* quintales de hierro. ¿Qué nos dice esta igualdad? Que en los dos objetos distintos, o sea, en 1 *quarter (7)* de trigo y en *x* quintales de hierro, se contiene un algo común de magnitud igual. Ambas cosas son, por tanto, iguales a una tercera, que no es de suyo ni la una ni la otra. Cada una de ellas debe, por consiguiente, en cuanto valor de cambio, poder reducirse a este tercer término.

Un sencillo ejemplo geométrico nos aclarará esto. Para determinar y comparar las áreas de dos polígonos hay que convertirlas previamente en triángulos. Luego, los triángulos se reducen, a su vez, a una expresión completamente distinta de su figura visible: la mitad del producto de su base por su altura. Exactamente lo mismo ocurre con los valores de cambio de las mercancías: hay que reducirlos necesariamente a un *algo común* respecto al cual representen un más o un menos.

Este algo común no puede consistir en una propiedad geométrica, física o química, ni en ninguna otra propiedad natural de las mercancías. Las propiedades materiales de las cosas sólo interesan cuando las consideremos como objetos útiles, es decir, como valores de uso. Además, lo que caracteriza visiblemente la relación de cambio de las mercancías es precisamente el hecho de hacer abstracción de sus valores de uso respectivos. Dentro de ella, un valor de uso, siempre y cuando que se presente en la proporción adecuada, vale exactamente lo mismo que otro cualquiera. Ya lo dice el viejo Barbon: "Una clase de mercancías vale tanto como otra, siempre que su valor de cambio sea igual. Entre objetos cuyo valor de cambio es idéntico, no existe disparidad ni posibilidad de distinguír."[8] Como valores de uso, las mercancías representan, ante todo, cualidades distintas; como valores de cambio, sólo se distinguen por la cantidad: no encierran, por tanto, ni un átomo de valor de uso.

Ahora bien, si prescindimos del valor de uso de las mercancías éstas sólo conservan una cualidad: la de ser productos del trabajo.

Pero no productos de un trabajo real y concreto. Al prescindir de su valor de uso, prescindimos también de los elementos materiales y de las formas que los convierten en tal valor de uso. Dejarán de ser una mesa, una casa, una madeja de hilo o un objeto útil cualquiera. Todas sus propiedades materiales se habrán evaporado. Dejarán de ser también productos del trabajo del ebanista, del carpintero, del tejedor o de otro trabajo productivo concreto cualquiera. Con el carácter útil de los productos del trabajo, desaparecerá el carácter útil de los trabajos que representan y desaparecerán también, por tanto, las diversas formas concretas de estos trabajos, que dejarán de distinguirse unos de otros para reducirse todos ellos al mismo trabajo humano, al trabajo humano abstracto.

¿Cuál es el residuo de los productos así considerados? Es la misma materialidad espectral, un simple coágulo de trabajo humano indistinto, es decir, de empleo de fuerza humana de trabajo, sin atender para nada a la forma en que esta fuerza se emplee. Estos objetos sólo nos dicen que en su producción se ha invertido fuerza humana de trabajo, se ha acumulado trabajo humano. Pues bien, considerados como cristalización de esta sustancia social común a todos ellos, estos objetos son valores, valores–mercancías.

Fijémonos ahora en la relación de cambio de las mercancías. Parece como sí el valor de cambio en sí fuese algo totalmente independiente de sus valores de uso. Y en efecto, prescindiendo real y verdaderamente del valor de uso de los productos del trabajo, obtendremos el valor tal y como acabamos de definirlo. Aquel algo común que toma cuerpo en la relación de cambio o valor de cambio de la mercancía es, por tanto, su valor. En el curso de nuestra investigación volveremos de nuevo al valor de cambio, como expresión necesaria o forma obligada de manifestarse el valor, que por ahora estudiaremos independientemente de esta forma.

Por tanto, un valor de uso, un bien, sólo encierra *un valor* por ser *encarnación o materialización* del *trabajo* humano abstracto. ¿Cómo se mide la *magnitud* de este valor? Por la *cantidad* de "sustancia creadora de valor", es decir, de trabajo, que encierra. Y, a su vez, la cantidad de trabajo que encierra se mide por el *tiempo de* su *duración,* y el tiempo de trabajo, tiene, finalmente, su unidad de medida en las *distintas fracciones de tiempo:* horas, días, etc.

Se dirá que si el valor de una mercancía se determina por la cantidad de trabajo invertida en su producción, las mercancías encerrarán tanto más valor cuanto más holgazán o más torpe sea el hombre que las produce o, lo que es lo mismo, cuanto más tiempo tarde en producirlas. Pero no; el trabajo que forma la sustancia de los valores es trabajo humano igual, inversión de la misma fuerza humana de trabajo. Es como si toda la fuerza de trabajo de la sociedad, materializada en la totalidad de los valores que forman el mundo de las mercancías, representase para estos efectos una inmensa fuerza humana de trabajo, no obstante ser la suma de un sinnúmero de fuerzas de trabajo individuales. Cada una de estas fuerzas es una fuerza humana de trabajo equivalente a las demás, siempre y cuando que presente el carácter de una fuerza media de trabajo social y dé, además, el rendimiento que a esa fuerza media de trabajo social corresponde; o lo que es lo mismo, siempre y cuando que para producir una mercancía no consuma más que el tiempo de trabajo que representa la media necesaria, o sea el *tiempo de trabajo socialmente necesario*. Tiempo de trabajo socialmente necesario es aquel que se requiere para producir un valor de uso cualquiera, en las condiciones normales de producción y con el grado medio de destreza e intensidad de trabajo imperantes en la sociedad. Así, por ejemplo, después de introducirse en Inglaterra el telar de vapor, el volumen de trabajo necesario para convertir en tela una determinada cantidad de hilado, seguramente quedaría reducido a la mitad. El tejedor manual inglés seguía invirtiendo en esta operación, naturalmente, el mismo tiempo de trabajo que antes, pero ahora el producto de su trabajo individual sólo representaba ya medía hora de trabajo social, quedando por tanto limitado a la mitad de su valor primitivo.

Por consiguiente, lo que determina la *magnitud de valor* de un objeto no es más que la *cantidad de trabajo socialmente necesaria,* o sea el *tiempo de trabajo socialmente necesario para su producción* [9]. Para estos efectos, cada mercancía se considera como un ejemplar medio de su especie.[10] Mercancías que encierran cantidades de trabajo iguales o que pueden ser producidas en el *mismo tiempo de trabajo* representan, por tanto, la *misma magnitud de valor. El* valor de una mercancía es al valor de cualquiera otra lo que el tiempo de trabajo necesario para la producción de la primera es al tiempo de trabajo

necesario para la producción de la segunda. "Consideradas como valores, las mercancías no son todas ellas más que determinadas cantidades de *tiempo de trabajo cristalizado."*[11]

La *magnitud de valor* de una mercancía permanecería, por tanto, constante, invariable, si permaneciese también constante el tiempo de trabajo necesario para su producción. Pero éste cambia al cambiar la *capacidad productiva del trabajo.* La capacidad productiva del trabajo depende de una serie de factores, entre los cuales se cuentan el grado medio de destreza del obrero, el nivel de progreso de la ciencia y de sus aplicaciones, la organización social del proceso de producción, el volumen y la eficacia de los medios de producción y las *condiciones naturales.* Así, por ejemplo, la misma cantidad de trabajo que en años de buena cosecha arroja 8 *bushels* (8) de trigo, en años de mala cosecha sólo arroja 4. El rendimiento obtenido en la extracción de metales con la misma cantidad de trabajo variará según que se trate de yacimientos ricos o pobres, etc. Los diamantes son raros en la corteza de la tierra; por eso su extracción supone, *por término medio,* mucho tiempo de trabajo, y ésta es la razón de que representen, en dimensiones pequeñisimas, cantidades de trabajo enormes. Jacob duda que el oro se pague nunca por todo su valor. Lo mismo podría decirse, aunque con mayor razón aún, de los diamantes. Según los cálculos de Eschwege, en 1823 la extracción en total de las minas de diamantes de Brasil no alcanzaba, calculada a base de un periodo de ochenta años, el precio representado por el producto medio de las plantaciones brasileñas de azúcar y café durante año y medio, a pesar de suponer mucho más trabajo y, por tanto, mucho más valor. En minas más ricas, la misma cantidad de trabajo representaría más diamantes, con lo cual estos objetos bajarían de valor. Y sí el hombre llegase a conseguir transformar el carbón en diamante con poco trabajo, el valor de los diamantes descendería por debajo del de los ladrillos. Dicho en términos generales: cuanto mayor sea la capacidad productiva del trabajo, tanto más corto será el tiempo de trabajo necesario para la producción de un articulo, tanto menor la cantidad de trabajo cristalizada en él y tanto más reducido su valor. Y por el contrario, cuanto menor sea la capacidad productiva del trabajo, tanto mayor será el tiempo de trabajo necesario para la producción de un artículo y tanto más grande el valor de éste. Por tanto, la *magnitud del valor de una* mercancía cambia *en razón directa* a la *cantidad y en razón inversa* a la *capacidad productiva* del trabajo que en ella se invierte.

Un objeto puede ser *valor de uso* sin ser *valor.* Así acontece cuando la utilidad que ese objeto encierra para el hombre no se debe al trabajo. Es el caso del aire, de la tierra virgen, de las praderas naturales, de los bosques silvestres, etc. Y puede, asimismo, un objeto ser útil y producto del trabajo humano sin ser *mercancía.*. Los productos del trabajo destinados a satisfacer las necesidades personales de quien los crea son, indudablemente, valores de uso, pero no mercancías. Para producir mercancías, no basta producir valores de uso, sino que es menester producir *valores de uso para otros, valores de uso sociales.* (Y no sólo para otros, pura y simplemente. El labriego de la Edad Medía producía el trigo del tributo para el señor feudal y el trigo del diezmo para el cura; y, sin embargo, a pesar de producirlo para otros, ni el trigo del tributo ni el trigo del diezmo eran mercancías. Para ser mercancía, el producto ha de pasar a manos de otro, del que lo consume, *por medio de un acto de cambio.)*[12] Finalmente, ningún objeto puede ser un *valor* sin ser a la vez objeto útil. Si es inútil, lo será también el trabajo que éste encierra; no contará como trabajo ni representará, por tanto, un valor.

2. Doble carácter del trabajo representado por las mercancías

Veíamos al comenzar que la *mercancía* tenia dos *caras:* la de valor de uso y la de valor de cambio. Más tarde, hemos vuelto a encontrarnos con que el trabajo expresado en el valor no presentaba los mismos caracteres que el trabajo creador de valores de uso. Nadie, hasta ahora, había puesto de relieve críticamente este doble carácter del trabajo representado por la mercancía.[13] Y como este punto es el eje en torno al cual gira la comprensión de la economía política, hemos de detenernos a examinarlo con cierto cuidado.

Tomemos dos mercancías, v. *gr.:* una levita y 10 varas de lienzo. Y digamos que la primera tiene el doble de valor que la segunda; es decir, que si 10 varas de lienzo = *v*, 1 levita = 2 *v.*

La levita es un valor de uso que satisface una necesidad concreta. Para crearlo, se requiere una *determinada clase de actividad productiva*. Esta actividad está determina por su fin, modo de operar, objeto, medios y resultado. El trabajo cuya utilidad viene a materializarse así en el valor de uso de su producto o en el hecho de que su producto sea un valor de uso, es lo que llamamos, resumiendo todo eso, *trabajo útil.* Considerado desde este punto de vista, el trabajo se nos revela siempre asociado a su *utilidad.*

Del mismo modo que la levita y el lienzo son *valores de uso cualitativamente distintos, los* trabajos a que deben su existencia –o sea, el *trabajo del sastre y el* del *tejedor*– son también trabajos *cualitativamente distintos.* Si no fuesen valores de uso cualitativamente distintos y, por tanto, productos de trabajos útiles cualitativamente distintos también, aquellos objetos bajo ningún concepto podrían enfrentarse el uno con el otro como mercancías. No es práctico cambiar una levita por otra, valores de uso por otros idénticos.

Bajo el tropel de los diversos valores de uso o mercancías, desfila ante nosotros un conjunto de. trabajos útiles no menos variados, trabajos que difieren unos de otros en género, especie, familia, subespecie y variedad: es la *división social del trabajo,* condición de vida de la producción de mercancías, aunque, ésta no lo sea, a su vez, de la división social del trabajo. Así, por ejemplo, la comunidad de la India antigua, supone una división social del trabajo, a pesar de lo cual los *productos* no se convierten allí en *mercancías*. 0, para poner otro ejemplo más cercano a nosotros: en toda fábrica reina una división sistemática del trabajo, pero esta división no se basa en el hecho de que los obreros cambien entre sí sus *productos individuales.* Sólo los productos de *trabajos privados independientes* los unos de los otros pueden revestir en sus relaciones mutuas el carácter de *mercancías.*

Vemos, pues, que el valor de uso de toda mercancía representa una determinada actividad productiva encaminada a un fin o, lo que es lo mismo, un determinado trabajo útil. Los valores de uso no pueden enfrentarse los unos con los otros como *mercancías* si no encierran trabajos útiles cualitativamente distintos. En una sociedad cuyos productos revisten *en general* la forma de *mercancías,* es decir, en una sociedad de productores de mercancías, esta diferencia cualitativa que se acusa entre los distintos trabajos útiles realizados independientemente los unos de los otros como actividades privativas de otros tantos productores independientes, se va desarrollando hasta formar un complicado sistema, hasta convertirse en una división social del trabajo.

A la levita, como tal levita, le tiene sin cuidado, por lo demás, que la vista el sastre o su cliente. En ambos casos cumple su misión de valor de uso. La relación entre esa prenda y el trabajo que la produce no cambia tampoco, en realidad, porque la actividad del sastre se convierta en profesión especial, en categoría independiente dentro de la división social del trabajo. Allí donde la necesidad de vestido le acuciaba, el hombre se pasó largos siglos cortándose prendas más o menos burdas antes de convertirse de hombre en sastre. Sin embargo, la levita, el lienzo, todos los elementos de la *riqueza material* no suministrados por la naturaleza, deben siempre su existencia a una actividad productiva específica, útil,

por medio de la cual se asimilan a determinadas necesidades humanas determinadas materias que la naturaleza brinda al hombre. Como creador de valores de uso, es decir como *trabajo útil,* el trabajo es, por tanto, condición de vida del hombre, y condición independiente de todas las formas de sociedad, una necesidad perenne y natural sin la que no se concebiría el intercambio orgánico entre el hombre y la naturaleza ni, por consiguiente, la vida humana.

Los valores de uso, levita, lienzo, etc., o lo que es lo mismo, las mercancías consideradas como objetos corpóreos, son *combinaciones de dos elementos:* la materia, que suministra la naturaleza, y el trabajo. Si descontamos el conjunto de trabajos útiles contenidos en la levita, en el lienzo, etc., quedará siempre un substrato material, que es el que la naturaleza ofrece al hombre sin intervención de la mano de éste. En su producción, el hombre sólo puede proceder como procede la misma naturaleza, es decir, *haciendo que la materia cambie de forma.*.[14] Más aún. En este trabajo de conformación, el hombre se apoya constantemente en las fuerzas naturales. El *trabajo no es, pues, la fuente única y exclusiva de los valores de uso que produce,* de la *riqueza material.* El trabajo es, como ha dicho William Petty, el padre de la riqueza, y la tierra la madre.

Pasemos ahora de la mercancía considerada como objeto útil a la mercancía considerada como *valor.*

Partimos del supuesto de que la levita vale el doble que 10 varas de lienzo. Pero ésta es una diferencia puramente *cuantitativa,* que, por el momento, no nos interesa. Nos limitamos, por tanto, a recordar que si el valor de una levita es el doble que el de 10 varas de lienzo, 20 varas de lienzo representarán *la misma magnitud de valor* que una levita. Considerados como valores, la levita y el lienzo son objetos que encierran *idéntica sustancia,* objetos de igual naturaleza, expresiones objetivas *del mismo tipo de trabajo.* Pero el *trabajo del sastre* y el *del tejedor* son trabajos cualitativamente distintos. Hay, sin embargo, sociedades en que el *mismo hombre* trabaja alternativamente como sastre y tejedor y en que, por tanto, estas dos modalidades distintas de trabajo no son más que *variantes del trabajo del mismo individuo,* en que no representan todavía funciones fijas y concretas de diferentes personas, del mismo modo que la levita que hoy corta nuestro sastre y los pantalones que cortará mañana no representan más que modalidades del mismo trabajo individual. A simple vista se advierte, además, que en nuestra sociedad capitalista una *cantidad concreta de trabajo humano* se aporta alternativamente en forma de trabajo de sastrería o de trabajo textil, según las fluctuaciones que experimente la demanda de trabajo. Es posible que estos cambios de forma del trabajo no se operen sin resistencia, pero tienen que operarse, necesariamente.

Si prescindimos del carácter concreto de la actividad productiva y, por tanto, de la utilidad del trabajo, ¿qué queda en pie de él? Queda, simplemente, el ser un *gasto de fuerza humana de trabajo.* El trabajo del sastre y el del tejedor, aun representando actividades productivas cualitativamente distintas, tienen de común el ser un gasto productivo de cerebro *humano,* de músculo, de nervios, de brazo, etc.; por tanto, en este sentido, ambos son *trabajo humano.* No son más que dos formas distintas de aplicar la fuerza de trabajo del hombre. Claro está que, para poder aplicarse bajo tal o cual forma, es necesario que la fuerza humana de trabajo adquiera un grado mayor o menor de desarrollo. Pero, de suyo, el valor de 1a mercancía sólo representa trabajo humano, gasto de *trabajo humano* pura y simplemente. Ocurre con el *trabajo humano,* en este respecto, lo que en la sociedad burguesa ocurre con el hombre, que como tal *hombre* no es apenas nada, pues como se cotiza y representa un gran papel en esa sociedad es como general o como banquero.[15] El *trabajo humano* es el empleo de esa *simple* fuerza de trabajo que todo hombre común y corriente, por término medio, posee en su organismo corpóreo, sin necesidad de una especial educación. El *simple trabajo medio* cambia, indudablemente, de carácter según los países

y la cultura de cada época, pero existe siempre, dentro de una sociedad dada. El trabajo complejo no es mas que el trabajo simple *potenciado o,* mejor dicho, *multiplicado:* por donde una pequeña cantidad de trabajo complejo puede equivaler a una cantidad grande de trabajo simple. Y la experiencia demuestra que esta reducción de trabajo complejo a trabajo simple es un fenómeno que se da todos los días y a todas horas. Por muy complejo que sea el trabajo a que debe su existencia una mercancía, el *valor* la equipara enseguida al producto del trabajo simple, y como tal valor sólo representa, por tanto, una determinada cantidad de trabajo simple.[16] Las diversas proporciones en que diversas clases de trabajo se reducen a la *unidad de medida* del trabajo simple se establecen a través de un proceso social que obra a espaldas de los productores, y esto les mueve a pensar que son el fruto de la costumbre. En lo sucesivo, para mayor sencillez, consideraremos siempre la fuerza de trabajo, cualquiera que ella sea, como expresión directa de la fuerza de trabajo *simple,* ahorrándonos así la molestia de reducirla a la unidad.

Del mismo modo que en los *valores* levita y lienzo se prescinde de la diferencia existente entre sus *valores de uso,* en los *trabajos* que esos *valores* representan se hace caso omiso de la diferencia de sus *formas útiles, o* sea de la *actividad del sastre y de* la del *tejedor. Y* así como los *valores de uso* lienzo y levita son el fruto de la *combinaci6n* de una actividad útil productiva, con la tela y el hilado respectivamente, mientras que considerados como *valores* la levita y el lienzo no son, por el contrario, más que simples *cristalizaciones análogas de trabajo*, los trabajos encerrados en estos *valores* no son lo que son por la relación productiva que guardan con la tela y el hilado, sino por *ser inversiones de fuerza humana de trabajo* pura y simplemente. Los trabajos del sastre y el tejedor son elementos integrantes de los *valores de uso* levita y lienzo gracias precisamente a sus *diversas* cualidades*;* en cambio, sólo son sustancia y base de los *valores* lienzo y levita en cuanto en ellos se hace *abstracción* de sus cualidades específicas, para reducirlos a la *misma cualidad:* la del *trabajo humano.*

Pero la levita y el lienzo no son solamente *valores en general,* sino valores de una *determinada magnitud,* pues ya hemos dicho que, según el supuesto de que partimos, la levita vale el doble que 10 varas de lienzo. ¿Cómo se explica esta diferencia de *magnitud de valor*? Tiene su explicación en el hecho de que las 10 varas de lienzo sólo encierran la mitad de trabajo que una levita; lo cual quiere decir que, para producir ésta, la fuerza de trabajo deberá funcionar doble *tiempo* del que se necesita para producir aquéllas.

Por tanto, si con relación. al *valor de uso* el trabajo representado por la mercancía sólo interesa *cualitativamente,* con relación a la *magnitud del valor* interesa sólo en su aspecto *cuantitativo,* una vez reducido a la unidad de trabajo humano puro y simple. En el primer caso, lo que interesa es la *clase y calidad* del trabajo; en el segundo caso, su *cantidad*, su duración. Y como la magnitud de valor de una mercancía sólo acusa la cantidad del trabajo encerrado en ella, en ciertas y determinadas proporciones las mercancías representaran siempre, necesariamente, valores iguales.

Si la capacidad productiva de todos los trabajos útiles necesarios para la producción de una levita, supongamos, permanece invariable, la magnitud de valor de las levitas aumentará en la medida en que aumente su cantidad. Si por ejemplo una levita representa *x* días de trabajo, 2 levitas representarán 2 *x* días de trabajo, etc. Pero supóngase que el trabajo necesario para producir una levita se duplica o bien que se reduce a la mitad. En el primer caso, una levita tendrá el mismo valor que antes dos, y en el segundo caso harán falta dos levitas para formar el valor que antes tenía una, a pesar de que tanto en uno como en otro caso esta prenda sigue prestando exactamente los mismos servicios y de que el trabajo útil que encierra sigue siendo de la misma calidad. Lo que cambia es la cantidad de trabajo invertida en su producción.

Cuanto mayor sea la cantidad de valor de uso mayor será, de por sí, la *riqueza material*: dos levitas encierran más riqueza que una. Con dos levitas pueden vestirse dos personas; con una de estas prendas una solamente, etc. Sin embargo, puede ocurrir que a medida que crece la riqueza material, disminuya la *magnitud de valor* que representa. Estas fluctuaciones contradictorias entre si se explican por el *doble carácter* del trabajo. La capacidad productiva es siempre, naturalmente, capacidad productiva de trabajo útil, concreto. Y sólo determina, como es lógico, el grado de eficacia de una actividad productiva útil, encaminada a un fin, dentro de un período de tiempo dado. Por tanto, el trabajo útil rendirá una cantidad más o menos grande de productos *según* el ritmo con que aumente o disminuya su capacidad productiva. Por el contrario, los cambios operados en la capacidad productiva no afectan de suyo al trabajo que el *valor representa.* Como la capacidad productiva es siempre función de la forma concreta y útil del trabajo, es lógico que tan pronto como se hace caso omiso de su forma concreta, útil, no afecte para nada a éste. El mismo trabajo rinde, por tanto, *durante el mismo tiempo, idéntica cantidad de valor,* por mucho que cambie su capacidad productiva. En cambio, puede arrojar *en el mismo tiempo cantidades distintas de valores de uso,* mayores o menores según que su capacidad productiva aumente o disminuya. Como se ve, el mismo cambio operado en la capacidad productiva, por virtud del cual aumenta el rendimiento del trabajo y, por tanto, la masa de los valores de uso creados por éste, *disminuye la magnitud de valor* de esta masa total *incrementada,* siempre en el supuesto de que acorte el *tiempo de trabajo* necesario para su producción. Y a la inversa.

Todo trabajo es, de una parte, gasto de la fuerza humana de trabajo en el sentido fisiológico y, como tal, como trabajo humano igual o trabajo humano abstracto, forma el valor de la mercancía. Pero todo trabajo es, de otra parte, gasto de la fuerza humana de trabajo bajo una forma especial y encaminada a un fin y, como tal, como trabajo concreto y útil, produce los valores de uso.[17]

3. La forma del valor o valor de cambio

Las mercancías vienen al mundo bajo la forma de valores de uso u objetos materiales: hierro, tela, trigo, etc. Es su forma prosaica y natural. Sin embargo, si son mercancías es por encerrar una doble significación: la de objetos útiles y, a la par, la de materializaciones de valor. Por tanto, sólo se presentan como mercancías, sólo revisten el carácter de mercancías, cuando poseen esta *doble forma:* su forma natural y la forma del valor.

La objetivación de valor de las mercancías se distingue de Wittib Hurtig, la amiga de Falstaff, en que no se sabe por dónde cogerla. Cabalmente al revés de lo que ocurre con la materialidad de las mercancías corpóreas, visibles y tangibles, en su valor objetivado no entra ni un átomo de materia natural. Ya podemos tomar una mercancía y darle todas las vueltas que queramos: como valor, nos encontraremos con que es siempre inaprehensible. Recordemos, sin embargo, que las mercancías sólo se materializan como valores en cuanto son expresión de la misma unidad social: trabajo humano, que, por tanto, su materialidad como valores es puramente social, y comprenderemos sin ningún esfuerzo que esa su materialidad como valores sólo puede revelarse en la relación social de unas mercancías con otras. En efecto, en nuestra investigación comenzamos estudiando el valor de cambio o relación de cambio de las mercancías, para descubrir, encerrado en esta relación, su valor. Ahora, no tenemos más remedio que retrotraernos nuevamente a esta forma o manifestación de valor.

Todo el mundo sabe, aunque no sepa más que eso, que las mercancías poseen una forma común de valor que` contrasta de una manera muy ostensible con la abigarrada diversidad de formas naturales que presentan sus valores de uso: esta forma es el dinero. Ahora bien, es menester que consigamos nosotros lo que la economía burguesa no ha intentado siquiera: poner en claro la génesis de la forma dinero, para lo cual tendremos que investigar, remontándonos desde esta forma fascinadora hasta sus manifestaciones más sencillas y más humildes, el desarrollo de la expresión del valor que se encierra en la relación de valor de las mercancías. Con ello, veremos, al mismo tiempo, cómo el enigma del dinero se esfuma.

La relación *más simple* de valor es, evidentemente, la relación de valor de una mercancía con *otra concreta y distinta*, *cualquiera que ella sea*. *La relación de valor entre dos mercancías* constituye, por tanto, la expresión más simple de valor de una mercancía.

A. FORMA SIMPLE, CONCRETA 0 FORTUITA DEL VALOR

x mercancía A = *y* mercancía B, o bien: *x* mercancía A vale *y* mercancía B

(20 varas lienzo = 1 levita, o bien: 20 varas lienzo valen 1 levita)

1. *Los dos polos de la expresión del valor: forma relativa* del valor y forma equivalencial

En esta *forma simple del valor* reside el secreto de *todas las* formas del valor. Por eso es en su análisis donde reside la verdadera dificultad del problema.

Dos mercancías distintas, A y B, en nuestro ejemplo el lienzo y la levita, desempeñan aquí *dos papeles* manifiestamente distintos. El lienzo *expresa su valor* en la levita; la levita *sirve de material para esta expresión de valor*. La primera mercancía desempeña un papel activo, la segunda un papel pasivo. El valor de la primera mercancía aparece *bajo la forma del valor relativo*, o lo que es lo mismo, reviste la *forma relativa del valor*. La segunda mercancía funciona como *equivalente*, o lo que es lo mismo, reviste *forma equivalencial*.

Forma relativa del valor y forma equivalencial son dos aspectos de la misma relación, aspectos inseparables y que se condicionan mutuamente, pero también y a la par dos *extremos opuestos y antagónicos*, *los dos polos de la misma expresión del valor*; estos dos términos se *desdoblan* constantemente entre las *diversas* mercancías relacionadas entre sí por la expresión del valor. Así, por ejemplo, el valor del lienzo no puede expresarse en lienzo. La relación de 20 *varas de lienzo* = 20 varas de lienzo no representaría expresión ninguna de valor. Esta igualdad sólo nos diría que 20 varas de lienzo no son mas que 20 varas de lienzo, es decir, una determinada cantidad del *objeto útil* lienzo. Por tanto, el *valor* del lienzo sólo puede expresarse en términos *relativos*, es decir recurriendo *a otra mercancía*; o, lo que es lo mismo, la *forma relativa del valor* del lienzo supone como premisa el que otra *mercancía cualquiera* desempeñe respecto al lienzo la función de *forma equivalencial.* Y a su vez, esta otra *mercancía* que funciona *como equivalente no puede desempeñar al mismo tiempo el papel de forma relativa de valor.* No es su propio *valor lo que ella expresa.* Se limita a suministrar *el material para la expresión de valor de otra mercancía.*

Cierto es que la relación 20 *varas de lienzo* = 1 *levita* o 20 *varas de lienzo valen* 1 *levita* lleva implícita la forma inversa: 1 levita = 20 *varas de lienzo* o 1 *levita vale 20 varas de lienzo*. Pero, en

realidad, lo que se hace aquí es *invertir* los términos de la igualdad para *expresar* el valor de la levita *de un modo relativo*; al hacerlo, el lienzo cede a la levita su puesto de equivalente. Por tanto, *una misma* mercancía *no puede asumir al mismo tiempo ambas formas en la misma expresión de valor*. Estas formas se excluyen la una a la otra como los *dos polos* o los dos extremos de una línea.

El que una mercancía revista la forma relativa del valor o la forma opuesta, la de equivalente, depende exclusivamente *de la posición que esa mercancía ocupe dentro de la expresión de valor en un momento dado*, es decir, de que sea la mercancía cuyo valor se expresa o aquella en que se expresa este valor.

2. *La forma relativa del valor*

a) Contenido de la forma relativa del valor

Para averiguar dónde reside, en la relación de valor entre dos mercancías, la expresión simple del valor de una de ellas no hay más remedio que empezar prescindiendo totalmente del aspecto cuantitativo de esta relación. Cabalmente al revés de lo que suele hacerse, pues lo frecuente es no ver en la relación de valor más que la proporción de equivalencia entre determinadas cantidades de dos distintas mercancías. Sin advertir que *para que las magnitudes de objetos distintos puedan ser cuantitativamente comparables entre sí, es necesario ante todo reducirlas a la misma unidad.* Sólo representándonoslas como *expresiones de la misma unidad* podremos ver en ellas *magnitudes de signo igual* y, por tanto *conmensurables*.[18]

Cuando decimos que 20 varas de lienzo = 1 levita, o igual 20, o igual *x* levitas, en cada una de estas relaciones se sobrentiende que e! lienzo y las levitas son, como magnitudes de valor, expresiones distintas de la misma unidad, objetos de igual naturaleza.

Lienzo = levita: he ahí la fórmula que sirve de base a la relación. Pero en esta igualdad, las dos mercancías cualitativamente equiparadas no desempeñan el mismo papel. La igualdad sólo expresa el valor del lienzo. ¿Cómo? Refiriéndolo a la levita como a su "equivalente" u objeto "permutable" por él. En esta relación, la levita sólo interesa como exteriorización de valor, como valor materializado, pues sólo en función de tal puede decirse que exista identidad entre ella y el lienzo. Por otra parte, de lo que se trata es de hacer resaltar, de hacer que cobre expresión sustantiva la existencia de valor propia del lienzo, ya que sólo en cuanto valor puede encontrársele a éste una relación de equivalencia o cambio con la levita. Un ejemplo. El ácido butírico es un cuerpo distinto del formiato de propilo. Y sin embargo, ambos están integrados por las mismas sustancias químicas: carbono (C), hidrógeno (H) y oxígeno (0) y en idéntica proporción, o sea C4 H8 02. Pues bien, si dijésemos que el formiato de propilo es igual al ácido butírico, diríamos dos cosas: primero, que el formiato de propilo no es más que una modalidad de la fórmula C4 H8 02; segundo, que el ácido butírico está formado por los mismos elementos y en igual proporción. Es decir que, equiparando el formiato de propilo al ácido butírico, expresaríamos la sustancia química común a estos dos cuerpos de forma diferente.

Al decir que las mercancías, consideradas como valores, no son más que cristalizaciones de trabajo humano, nuestro análisis las reduce a la abstracción del valor, pero sin darles una forma de valor

distinta a las formas naturales que revisten. La cosa cambia cuando se trata de la expresión de valor de una mercancía. Aquí, es su propia relación con otra mercancía lo que acusa su carácter de valor.

Así por ejemplo, al equiparar la levita, como valor materializado, al lienzo, lo que hacemos es equiparar el trabajo que aquélla encierra al trabajo contenido en éste. Ya sabemos que el trabajo del sastre que hace la levita es un trabajo concreto, distinto del trabajo del tejedor que produce el lienzo. Pero al equipararlo a éste, reducimos el trabajo del sastre a lo que hay de igual en ambos trabajos, a su nota común, que es la de ser trabajo humano. Y de este modo, por medio de un rodeo, venimos a decir al propio tiempo, que el trabajo del tejedor, al tejer valor, no encierra nada que 1o diferencie del trabajo del sastre, siendo por tanto trabajo humano, abstracto. Es la expresión de equivalencia de diversas mercancías la que pone de manifiesto el carácter específico del trabajo como fuente de valor, al reducir a su nota común, la de trabajo humano puro y simple, los diversos trabajos contenidos en las diversas mercancías.[19]

No basta, sin embargo, expresar el carácter específico del trabajo de que está formado el valor del lienzo. La fuerza humana de trabajo en su estado fluido, o sea el trabajo humano, crea valor, pero no es de por sí valor. Se convierte en valor al plasmarse, al cobrar forma corpórea. Para expresar el valor del lienzo como cristalización de trabajo humano, tenemos necesariamente que expresarlo como un “algo objetivo” distinto corporalmente del propio lienzo y a la par común a éste y a otra mercancía. Este problema lo hemos resuelto ya.

Lo que en la expresión de valor de lienzo permite a la levita asumir el papel de su igual cualitativo, de objeto de idéntica naturaleza, es el ser un valor. La levita tiene, pues, para estos efectos, la consideración de objeto en que toma cuerpo el valor, de objeto que representa el valor en su forma natural y tangible. Pero adviértase que la levita, la materialidad de la mercancía levita, es un simple valor de uso. Realmente, una levita es un objeto tan poco apto para expresar valor como cualquier pieza de lienzo. Lo cual prueba que, situada en la relación o razón de valor con el lienzo, la levita adquiere una importancia que tiene fuera de ella, del mismo modo que ciertas personas ganan en categoría al embutirse en una levita galoneada.

En la producción de la levita se ha invertido real y efectivamente, bajo la forma de trabajo de sastrería, fuerza humana de trabajo. En ella se acumula, por tanto, trabajo humano. Así considerada, la levita es “representación de valor”, aunque esta propiedad suya no se trasluzca ni aun al través de la más delgada de las levitas. En la relación o razón de valor del lienzo, la levita sólo nos interesa en este aspecto, es decir como valor materializado o encarnación corpórea de valor. Por mucho que se abroche los botones, el lienzo descubre en ella el alma palpitante de valor hermana de la suya. Sin embargo, para que la levita desempeñe respecto al lienzo el papel de valor, es imprescindible que el valor revista ante el lienzo la forma de levita. Es lo mismo que acontece en otro orden de relaciones, donde el individuo B no puede asumir ante el individuo A los atributos de la majestad sin que al mismo tiempo la majestad revista a los ojos de éste la figura corpórea de B, los rasgos fisonómicos, el color del pelo y muchas otras señas personales del soberano reinante en un momento dado.

Por tanto, en la relación o razón de valor en que la levita actúa como equivalente del lienzo, la forma levita es considerada como forma del valor. El valor de la mercancía lienzo se expresa, por consiguiente, en la materialidad corpórea de la mercancía levita; o lo que es lo mismo, el *valor* de una mercancía se expresa *en él valor de uso de otra.* Considerado como valor de uso, el lienzo es un objeto materialmente distinto de la levita, pero considerado como valor es algo "igual a la levita" y que presenta, por tanto, la misma fisonomía de ésta. Esto hace que revista una forma de valor distinta de su

forma natural. En su identidad con la levita se revela su verdadera naturaleza como valor, del mismo modo que el carácter carneril del cristiano se revela en su identidad con el cordero de Dios.

Por tanto, todo lo que ya nos había dicho antes el análisis de valor de la mercancía nos lo repite ahora el propio lienzo, al trabar contacto con otra mercancía, con la mercancía levita. Lo que ocurre es que el lienzo expresa sus ideas en su lenguaje peculiar, en el lenguaje propio de una mercancía. Para decir que el trabajo, considerado en abstracto, como trabajo humano, crea su propio valor, nos dice que la levita, en lo que tiene de común con él o, lo que tanto da, en lo que tiene de valor, está formada por el mismo trabajo que el lienzo. Para decir que su sublime materialización de valor no se confunde con su tieso cuerpo de lienzo, nos dice que el valor presenta la forma de una levita y que por tanto él, el lienzo, considerado como objeto de valor, se parece a la levita como un huevo a otro huevo. Diremos incidentalmente que el lenguaje de las mercancías posee también, aparte de estos giros talmúdicos, otras muchas maneras más o menos correctas de expresarse. Así por ejemplo, la expresión alemana *Wertsein* expresa con menos fuerza que el verbo latino *valere, valer, valoir,* como la equiparación de la mercancía B a la mercancía A es la expresión propia de valor de ésta. *Paris vaut bien une messe! (9)*

Por tanto, la relación o razón de valor hace que la forma natural de la mercancía B se convierta en la forma de valor de la mercancía A o que la materialidad corpórea de la primera sirva de espejo de valor de la segunda.[20] |Al referirse a la mercancía B como materialización corpórea de valor, como encarnación material de trabajo humano, la mercancía A convierte el valor de uso B en material de su propia expresión de valor. El valor de la mercancía A expresado así, es decir, expresado en el valor de uso de la mercancía B, reviste la forma del valor relativo.

b) Determinabilidad cuantitativa de la forma relativa del valor

Cuando tratamos de expresar el valor de una mercancía, nos referimos siempre a determinada cantidad de un objeto de uso: 15 fanegas de trigo, 100 libras de café, etc. Esta cantidad dada de una mercancía encierra una determinada cantidad de trabajo humano. Por tanto la forma del valor no puede limitarse a expresar *valor pura y simplemente* sino que ha de expresar un *valor cuantitativo determinado,* una *cantidad de valor.* En la relación o proporción de valor de la mercancía A con la mercancía B, del lienzo con la levita, no sólo *equiparamos cualitativamente* la mercancía levita al lienzo *en cuanto representación de valor en general,* sino que establecemos la proporción con una determinada cantidad de lienzo, por ejemplo entre 20 varas de lienzo y una *determinada cantidad de la representación corpórea del valor o* equivalente, v. *gr.* una levita.

La relación "20 varas de lienzo = 1 levita o 20 varas de lienzo valen 1 levita" arranca del supuesto de que en 1 levita se contiene la misma sustancia de valor que en 20 varas de lienzo; es decir, del supuesto de que ambas cantidades de mercancías cuestan la misma suma de trabajo o el mismo tiempo de trabajo. Pero como el tiempo de trabajo necesario para producir 20 varas de lienzo o 1 levita cambia al cambiar la capacidad productiva de la industria textil o de sastrería, conviene que investiguemos más de cerca cómo influyen estos cambios en la expresión relativa de la magnitud de valor.

I. Supongamos que varía el valor del lienzo[21] sin que el *valor* de la levita sufra alteración. Al duplicarse el tiempo de trabajo necesario para producir el lienzo, por efecto, supongamos, del agotamiento progresivo del suelo en que se cultiva el lino, se duplica también su valor. En vez de 20 varas de lienzo = levita, tendremos, por tanto: 20 *varas de lienzo = 2 levitas,* ya que ahora 1 levita sólo

encierra la mitad de tiempo de trabajo de 20 varas de lienzo. Y a la inversa, sí el tiempo de trabajo necesario para producir el lienzo queda reducido a la mitad, v. *gr.* por los progresos conseguidos en la fabricación de telares, el valor del lienzo quedará también reducido a la mitad. Por tanto, ahora: 20 *varas de lienzo* = 1/2 *levita.* El valor relativo de la mercancía A, o sea, su valor expresado en la mercancía B, aumenta y disminuye, por tanto, en razón directa al aumento o disminución experimentados por la mercancía A, siempre y cuando que el valor de la segunda permanezca constante.

II. Supóngase que el valor del lienzo no varia y que varía, en cambio, el valor de la levita. Sí, en estas circunstancias, el tiempo de trabajo necesario para producir la levita se duplica, v. *gr.,* por el menor rendimiento del esquileo, tendremos, en vez de 20 varas de lienzo = 1 levita, 20 varas de lienzo = 1/2 levita. Por el contrario, si el valor de la levita queda reducido a la mitad, la relación será: 20 *varas de lienzo* = 2 *levitas.* Por tanto, permaneciendo inalterable el valor de la mercancía A, su valor relativo, expresado en la mercancía B, aumenta o disminuye *en razón inversa a los cambios de valor experimentados por ésta.*

Comparando los distintos casos expuestos en los dos apartados anteriores, vemos que *el mismo cambio de magnitud del valor relativo puede provenir de causas opuestas.* Así*,* por ejemplo, la igualdad 20 *varas de lienzo* = 1 *levita* da origen: l° a la ecuación 20 *varas de lienzo* = 2 *levitas,* bien porque el valor del lienzo se duplique, bien porque el valor de las levitas quede reducido a la mitad, y 2° a la igualdad 20 *varas de lienzo* =1/2 *levita,* ya porque el valor del lienzo se reduzca a la mitad, o porque el valor de la levita aumente al doble.

III. Mas puede también ocurrir que las cantidades de trabajo necesarias para producir el lienzo y la levita varíen simultáneamente en el mismo sentido y en la misma proporción. En este caso, la igualdad, cualesquiera que sean los cambios experimentados por sus correspondientes valores, seguirá siendo la misma: 20 *varas de lienzo* = 1 *levita.* Para descubrir los cambios respectivos de valor de estas mercancías, no hay más que compararlas con una tercera cuyo valor se mantiene constante. Si los valores de *todas* las mercancías aumentasen o disminuyesen al mismo tiempo y en la misma proporción, sus *valores relativos* permanecerían invariables. Su cambio efectivo de valor se revelaría en el hecho de que en el mismo tiempo de trabajo se produciría, en términos generales, una cantidad mayor o menor de mercancías que antes.

IV. Los tiempos de trabajo necesarios respectivamente para producir el lienzo y la levita, y por tanto sus valores, pueden cambiar al mismo tiempo y en el mismo sentido, pero en grado desigual, en sentido opuesto, etc. Para ver cómo todas estas posibles combinaciones influyen en el valor relativo de una mercancía, no hay más que aplicar los casos I, II y III.

Como se ve, los cambios efectivos que pueden darse en la magnitud del valor, no se acusan de un modo inequívoco ni completo en su expresión relativa o en la magnitud del valor relativo. El valor relativo de una mercancía puede cambiar aun permaneciendo constante el valor de esta mercancía. Y viceversa, puede ocurrir que su valor relativo permanezca constante aunque cambie su valor. Finalmente, no es necesario que los cambios simultáneos experimentados por la magnitud de valor de las mercancías coincidan con los que afectan a la expresión relativa de esta magnitud de valor.[22]

3. La forma equivalencial

Hemos visto que cuando la mercancía A (el lienzo) expresa su valor en el valor de uso de otra mercancía, o sea, en la mercancía B (en la levita), imprime a ésta una forma peculiar de valor, la forma de equivalente. La mercancía lienzo revela su propia esencia de valor por su ecuación con la levita, sin necesidad de que ésta revista una forma de valor distinta de su forma corporal. Es, por tanto, donde el lienzo expresa real y verdaderamente su esencia propia de valor en el hecho de poder cambiarse directamente por la levita. La forma equivalencial de una mercancía *es*, por consiguiente, *la posibilidad de cambiarse directamente por otra mercancía.*

El que una clase de mercancías, *v gr.* levitas, sirva de equivalente a otra clase de mercancías, *v. gr.* lienzo; el que, por tanto, las levitas encierren la propiedad característica de poder cambiarse directamente por lienzo no indica ni mucho menos la proporción en que pueden cambiarse uno y otras. Esta proporción depende, dada la magnitud del valor del lienzo, de la magnitud de valor de las levitas. Ya se exprese la levita como equivalente y el lienzo como valor relativo, o a la inversa, el lienzo como equivalente y como valor relativo la levita, su magnitud de valor responde siempre al tiempo de trabajo necesario para su producción, siendo independiente, por tanto, de la forma que su valor revista. Pero tan pronto como la clase de mercancía levita ocupa en la expresión del valor el lugar de equivalente, su magnitud de valor no cobra expresión como tal magnitud de valor, sino que figura en la igualdad como una determinada cantidad de un objeto.

Por ejemplo, 40 varas de lienzo "valen"... ¿qué? 2 levitas. Como aquí la clase de mercancías representada por las levitas desempeña el papel de equivalente, es decir como el valor de uso levita asume respecto al lienzo la función de materializar el valor, basta una determinada cantidad de levitas para expresar una determinada cantidad de valor del lienzo. Dos levitas pueden expresar, por tanto, la magnitud de valor de 40 varas de lienzo, pero no pueden expresar jamás su propia magnitud de valor, la magnitud de valor de dos levitas. La observación superficial de este hecho, del hecho de que en la ecuación de valor el equivalente reviste siempre la forma de una cantidad simple de un objeto, de un valor de uso, indujo a Bailey, como a muchos de sus predecesores y sucesores, a no ver en la expresión de valor más que una relación puramente cuantitativa. Y no es así, sino que, lejos de ello, *la forma equivalencial de una mercancía no encierra ninguna determinación cuantitativa de valor.*

La *primera característica* con que tropezamos al estudiar la *forma equivalencial* es ésta: en ella, *el valor de uso se convierte en forma o expresión de su antítesis, o sea, del valor.*

La *forma natural* de la mercancía se convierte, pues, en *forma de valor.* Pero adviértase que este *quid pro quo* (10) sólo se da respecto a una mercancía, a la mercancía B (levita, trigo, hierro. etc.), *dentro de la relación de valor* que guarda con ella *otra* mercancía cualquiera, la mercancía A (lienzo, etc.), *única y exclusivamente en esta relación.* Puesto que ninguna mercancía *puede referirse a sí misma como equivalente ni por tanto tomar su. pelleja natural propia por expresión de su propio valor,* no tiene más remedio que referirse como equivalente a *otra* mercancía, tomar la pelleja natural de otra mercancía *como su forma propia de valor.*

El ejemplo de una *medida* inherente a las mercancías materiales corno tales mercancías materiales, es decir *como valores de uso,* nos aclarará esto. Un *pilón de azúcar,* por el mero hecho de ser un

cuerpo, es *pesado,* tiene un *peso,* y sin embargo, ni la vista ni el tacto acusan en ningún pilón de azúcar esta propiedad. Tomemos varios *trozos de hierro,* pesados previamente. La *forma física* del hierro no es de por sí, ni mucho menos, *signo o manifestación de la gravedad,* como no lo es la del pilón de azúcar. Y sin embargo, cuando queremos *expresar* el pilón de azúcar *como peso lo relacionamos con el peso* del hierro. En esta relación, el hierro representa el papel de un cuerpo que *no asume más función que la de la gravedad.* Cantidades distintas de hierro sirven, por tanto, de medida de peso del azúcar, y no *tienen,* respecto a la materialidad física del azúcar, *más función que la del peso, la de servir de forma y manifestación de la gravedad.* Pero el hierro sólo desempeña este papel dentro de la relación que guarda con él el azúcar o el cuerpo, cualquiera que él sea, que se trata de pesar. Si ambos objetos *no fuesen pesados,* no podría establecerse entre ellos *esta relación, ni por tanto tomarse el uno como medida para expresar el peso del otro.* En efecto, si depositarnos ambos objetos en el platillo de la balanza, vemos que, *desde el punto de vista de la gravedad, ambos son lo mismo,* ambos comparten *en determinada proporción la misma propiedad del peso.* Pues bien, del mismo modo que la *materialidad física del hierro,* considerado como medida de peso, *no representa* respecto al pilón de azúcar *más que gravedad,* en nuestra expresión de valor la *materialidad física de la levita* no representa respecto al lienzo más que valor.

Pero la analogía no pasa de ahí. En la expresión del peso del pilón de azúcar, el hierro representa una propiedad natural común a ambos cuerpos: su gravedad; en cambio, en la expresión del valor del lienzo, la levita asume una propiedad sobrenatural de ambos objetos, algo puramente social: su valor.

Al expresar su esencia de valor como algo perfectamente distinto de su materialidad corpórea y de sus propiedades físicas, *v. gr.* como algo análogo a la levita, la forma relativa de valor de una mercancía, del lienzo por ejemplo, da ya a entender que esta expresión encierra una relación de orden social. Al revés de lo que ocurre con la forma equivalencial la cual consiste precisamente en que la materialidad física de una mercancía, tal como la levita, *este* objeto concreto con sus propiedades materiales, exprese valor, es decir, posea por obra de la naturaleza forma de valor. Claro está que eso sólo ocurre cuando este cuerpo se halla situado dentro de la relación de valor en que la mercancía lienzo se refiere a la mercancía levita como equivalente suyo.[23] Pero como las propiedades de un objeto no brotan de su relación con otros objetos, puesto que esta relación no hace más que confirmarlas, parece como si la levita debiera su forma de equivalente, es decir, la propiedad que la hace susceptible de ser directamente cambiada, a la naturaleza, ni más ni menos que su propiedad de ser pesada o de guardar calor. De aquí el carácter misterioso de la forma equivalencial carácter que la mirada burguesamente embotada del economista sólo advierte cuando esta forma se le presenta ya definitivamente materializada en el dinero. Al encontrarse con el dinero, el economista se esfuerza por borrar el carácter místico del oro y la plata, colocando en su puesto mercancías menos fascinadoras y recorriendo con creciente regocijo el catálogo de toda la chusma de mercaderías a las que en otros tiempos estuvo reservado el papel de equivalentes de valor. Sin sospechar siquiera que este misterio de la forma equivalencial se encierra ya en la expresión más simple del valor, *v. gr.* en la de 20 varas de lienzo = 1 levita.

La materialidad corpórea de la mercancía que sirve de equivalente rige siempre como encarnación del trabajo humano abstracto y es siempre producto de un determinado trabajo concreto, útil; es decir, que este trabajo concreto se convierte en expresión de trabajo humano abstracto. La levita, por ejemplo, se considera como simple materialización, y el trabajo del sastre, que cobra cuerpo de realidad en esta prenda, como simple forma de realización del trabajo humano abstracto. En la expresión del valor del lienzo, la utilidad del trabajo del sastre no consiste en hacer trajes y por tanto hombres (11) , sino en

crear un cuerpo que nos dice con sólo verlo que es valor, y por consiguiente cristalización de trabajo materializado en el valor del lienzo. Para poder crear semejante espejo de valor, es necesario que el trabajo del sastre no refleje absolutamente nada más que su cualidad abstracta de trabajo humano.

Bajo la forma del trabajo del sastre, como bajo la forma del trabajo del tejedor, se despliega fuerza humana de trabajo. Ambas actividades revisten, por tanto, la propiedad general de ser trabajo humano, y por consiguiente, en determinados casos, como por ejemplo en la producción de valor, sólo se las puede enfocar desde este punto de vista. Todo esto no tiene nada de misterioso. Pero al llegar a la expresión de valor de la mercancía, la cosa se invierte. Para expresar, por ejemplo, que el tejer no crea el valor del lienzo en su forma concreta de actividad textil, sino en su modalidad general de trabajo humano, se le compara con el trabajo del sastre, con el trabajo concreto que produce el equivalente del lienzo, como forma tangible de realización del trabajo humano abstracto.

Es decir, que la *segunda característica de la forma equivalencial es que el trabajo concreto se convierte aquí en forma o manifestación de su antítesis, o sea, del trabajo humano abstracto.*

Pero, considerado como simple expresión del trabajo humano en general, este trabajo concreto, el trabajo del sastre, reviste formas de igualdad con otro trabajo, con el trabajo encerrado en el lienzo, y es por tanto, aunque trabajo privado, como cuantos producen mercancías, trabajo en forma directamente social. He aquí por qué se traduce en un producto susceptible de ser directamente cambiado por otra mercancía. Por tanto, la *tercera característica de la forma equivalencial es que en ella el trabajo privado reviste la forma de su antítesis, o sea, del trabajo en forma directamente social.*

Estas dos últimas características de la *forma equivalencial* se nos presentarán todavía con mayor claridad si nos remontamos al gran pensador que primero analizó la *forma del valor,* como tantas otras formas del pensamiento, de la sociedad y de la naturaleza. Nos referimos a *Aristóteles.*

Ante todo, Aristóteles dice claramente que la *forma–dinero* de la mercancía no hace más que *desarrollar la forma simple del valor,* o lo que *es lo* mismo, la expresión del valor de una mercancía en otra cualquiera. He aquí sus palabras:

“5 lechos = 1 casa”
{“Khívai révre avri oixías”)

“ no se distingue” de

“5 lechos = tanto o cuánto dinero”
(“Khívai révre avri ... ooov ai révre xhívai”)

Aristóteles advierte, además, que la *relación* de valor en que esta *expresión de valor* se contiene es, a su vez, una relación condicionada, pues la casa se *equipara cualitativamente* a los lechos, y si *no mediase alguna igualdad sustancial, estos objetos corporalmente distintos no podrían relacionarse entre sí como magnitudes conmensurables.* “El cambio –dice Aristóteles– no podría existir *sin la igualdad,* ni ésta *sin la conmensurabilidad”.* Mas al llegar aquí, se detiene y renuncia a seguir analizando la forma del valor. “Pero *en rigor* –añade– *es imposible* que objetos tan distintos sean conmensurables”, es decir, *cualitativamente iguales.* Esta equiparación tiene que ser necesariamente algo ajeno a la verdadera naturaleza de las cosas, y por tanto un simple “recurso para salir del paso ante las necesidades de la práctica”.

El propio Aristóteles nos dice, pues, en qué tropieza al llevar adelante su análisis: tropieza en la carencia de un *concepto del valor.* ¿Dónde está *lo igual,* la sustancia común que *representa* la casa respecto a los lechos, en la expresión de valor de éstos? Semejante sustancia *"no puede existir, en rigor",* dice Aristóteles. ¿Por qué?

La casa representa respecto a los lechos un algo igual en la medida en que *representa* aquello que hay realmente de *igual* en ambos objetos, a saber: *trabajo humano.*

Aristóteles no podía *descifrar* por si mismo, analizando la forma del valor, el hecho de que en la forma de los valores de las mercancías todos los trabajos se expresan como *trabajo humano* igual, y por tanto *como equivalentes,* porque la sociedad *griega* estaba basada en el *trabajo de los esclavos* y tenía, por tanto, *como base natural la desigualdad entre los hombres y sus fuerzas de trabajo.* El secreto de la expresión de valor, la *igualdad y equiparación de valor de todos los trabajos,* en cuanto son y por el hecho de ser todos ellos trabajo humano en general, sólo podía ser descubierto a partir del momento en que la *idea de la igualdad humana* poseyese ya la firmeza de un prejuicio popular. Y para esto era necesario llegar a una sociedad como la actual, en que la *forma–mercancía* es la forma general que revisten los productos del trabajo, en que, por tanto, la relación social preponderante es la relación de unos hombres con otros *como poseedores de mercancías.* Lo que acredita precisamente el genio de Aristóteles es el haber *descubierto en la expresión de valor* de las mercancías una *relación de igualdad.* Fue la limitación histórica de la sociedad de su tiempo, la que le impidió desentrañar en qué consistía. "en rigor", *esta relación de igualdad.*

4. La forma simple del valor, vista en conjunto

La forma simple del valor de una mercancía va implícita en su relación de valor con una mercancía distinta o en la relación de cambio con ésta. El valor de la mercancía A se expresa cualitativamente en la posibilidad de cambiar directamente la mercancía B por la mercancía A. Cuantitativamente, se expresa mediante la posibilidad de cambiar una cantidad determinada de la mercancía B por una determinada cantidad de la mercancía A. 0, dicho en otros términos: el valor de una mercancía se expresa independientemente al representársela como "valor de cambio". Al comienzo de este capítulo decíamos, siguiendo el lenguaje tradicional: la mercancía es valor de uso y valor de cambio. En rigor, esta afirmación es falsa. La mercancía es valor de uso, objeto útil, y "valor". A partir del momento en que su valor reviste una forma propia de manifestarse, distinta de su forma natural, la mercancía revela este doble aspecto suyo, pero no reviste jamás aquella forma si la contemplamos aisladamente: para ello, hemos de situarla en una relación de valor o cambio con otra mercancía. Sabiendo esto, aquel modo de expresarse no nos moverá a error y, aunque sea falso, puede usarse en gracia a la brevedad.

Nuestro análisis ha demostrado que la forma del valor o la expresión del valor de la mercancía brota de la propia naturaleza del valor de ésta, y no al revés, el valor y la magnitud del valor de su modalidad de expresión como valor de cambio. Así se les antoja, en efecto, no sólo a los mercantilistas y a sus modernos admiradores, tales como Ferrier, Ganilh, etc.,[24] sino también a sus antípodas, esos modernos viajantes de comercio del librecambio que son Bastiat y consortes. Los mercantilistas hacen especial hincapié en el aspecto cualitativo de la expresión del valor y, por tanto, en la forma equivalencial de la mercancía, que tiene en el dinero su definitiva configuración; por el contrario, los modernos buhoneros del librecambio, dispuestos a dar su mercancía a cualquier precio con tal de

deshacerse de ella, insisten en el aspecto cuantitativo de la forma relativa del valor. Es decir, que para ellos la mercancía no tiene valor ni magnitud del valor fuera de la expresión que reviste en la relación de cambio, o lo que es lo mismo, en los boletines diarios de cotización de los precios. El escocés MacLeod, esforzándose por cumplir su cometido, que es sacar el mayor brillo posible de erudición a las ideas archiconfusas de Lombardstreet, nos brinda la síntesis más perfecta de los mercantilistas supersticiosos y los viajantes ilustrados del librecambio.

Analizando de cerca la expresión de valor de la mercancía A, tal como se contiene en su relación de valor con la mercancía B, veíamos que, dentro de esta relación, la forma natural de la mercancía A sólo interesaba en cuanto cristalización de valor de uso; la forma natural de la mercancía B, en cambio, sólo en cuanto forma o cristalización de valor. Por tanto, la antítesis interna de valor de uso y valor que se alberga en la mercancía toma cuerpo en una antítesis externa, es decir en la relación entre dos mercancías, de las cuales la una, aquella *cuyo* valor trata de expresarse, sólo interesa directamente como valor de uso, mientras que la otra, aquella *en que* se expresa el valor, interesa sólo directamente como valor de cambio. La forma simple del valor de una mercancía es, por tanto, la forma simple en que se manifiesta la antítesis de valor de uso y de valor encerrada en ella.

El producto del trabajo es objeto de uso en todos los tipos de sociedad; sólo en una época históricamente dada de progreso, aquella que ve en el trabajo invertido para producir un objeto de uso una propiedad "materializada" de este objeto, o sea su valor, se convierte el producto del trabajo en mercancía. De aquí se desprende que la forma simple del valor de la mercancía es al propio tiempo la forma simple de mercancía del producto del trabajo; que, por tanto, el desarrollo de la forma de la mercancía coincide con el desarrollo de la forma del valor.

A primera vista, se descubre ya cuán insuficiente es la forma simple del valor, esta forma germinal, que tiene que pasar por una serie de metamorfosis antes de llegar a convertirse en la forma precio.

Su expresión en una mercancía cualquiera, en la mercancía B, no hace más que diferenciar el valor de la mercancía A de su propio valor de uso; no hace, por tanto, más que ponerla en una relación de cambio con una clase cualquiera de mercancías distinta de aquélla, en vez de acusar su igualdad cualitativa y su proporcionalidad cuantitativa con todas las demás mercancías. A la forma simple y relativa del valor de una mercancía corresponde la forma concreta equivalencial de otra. Así por ejemplo, en la expresión relativa del valor del lienzo, la levita sólo cobra forma de equivalente o forma de cambiabilidad directa con relación a esta clase especial de mercancía: el lienzo.

Sin embargo, la forma simple de valor se remonta por sí misma a formas más complicadas. Por medio de esta forma, el valor de una mercancía, de la mercancía A, sólo puede expresarse, indudablemente, en una mercancía de otro género. Cuál sea el género de esta otra mercancía, si levitas, hierro, trigo, etc., no hace al caso.

Por consiguiente, según que aquella mercancía se encuadre en una relación de valor con esta o la otra clase de mercancías, tendremos distintas expresiones simples de valor de la misma mercancía.[25] El número de posibles expresiones de valor de una mercancía no tropieza con más limitación que la del número de clases de mercancías distintas de ella que existan. Su expresión simple de valor se convierte, por tanto, en una serie constantemente ampliable de diversas expresiones simples de valor.

B. FORMA TOTAL 0 DESARROLLADA DEL VALOR

z mercancía A = *u* mercancía B, o = *v* mercancía C,
o = *w* mercancía D, o = *x* mercancía E, etc.

(20 varas de lienzo = 1 levita, o = 10 libras de té, o = 40 libras de café, o = 1 quarter de trigo, o = 2 onzas de oro, o = 1/2 tonelada de hierro, etc.)

1. La forma relativa de valor desarrollada

El valor de una mercancía, del lienzo por ejemplo, se expresa ahora en otros elementos innumerables del mundo de las mercancías.[26] Aquí es donde se ve verdaderamente cómo este valor no es, más que la *cristalización de trabajo humano indistinto*. En efecto, el trabajo creador de valor se representa ahora *explícitamente* como un trabajo *equiparable a* todo otro trabajo humano cualquiera que sea la forma natural que revista, ya se materialice, por tanto, en levitas o en trigo, en hierro o en oro, etc. Como se ve, su *forma de valor* pone ahora al lienzo en relación, no ya con una *determinada* clase de mercancías, sino con el *mundo de las mercancías* en general. Considerado como mercancía, el lienzo adquiere carta de ciudadanía dentro de este mundo. Al mismo tiempo, la serie infinita de sus expresiones indica que al *valor* de las mercancías le es indiferente la *forma específica de valor de uso* que pueda *revestir*.

En la primera forma, o sea: 20 *varas de lienzo* = 1 *levita*, el que estas dos mercancías sean susceptibles de cambiarse en una *determinada proporción* cuantitativa puede ser un hecho puramente casual. En la segunda forma se vislumbra ya, por el contrario, enseguida, la existencia de un fundamento sustancialmente distinto de la manifestación casual y que la preside y determina. El valor del lienzo es siempre el mismo, ya se exprese en levitas, en café, en hierro, etc., es decir en innumerables mercancías distintas, pertenecientes a los más diversos poseedores. El carácter casual de la relación entre dos poseedores individuales de mercancías ha desaparecido. Ahora, es evidente que la magnitud de valor de la mercancía no se regula por el cambio, sino que, al revés, éste se halla regulado por la magnitud de valor de la mercancía.

2. La forma equivalencial concreta

Toda mercancía, levita, té, trigo, hierro, etc., desempeña, en la expresión de valor de lienzo, el *papel de equivalente,* y por tanto de *materialización del valor*. Ahora, *la forma natural concreta* de cada una de estas mercancías es una forma *equivalencial dada, al* lado de muchas otras. Y lo mismo ocurre con las *diversas clases de trabajo útil, concreto*, *determinado, que* se contienen en las diversas mercancías materiales: sólo interesan como otras tantas formas *específicas* de realización o manifestación del *trabajo humano en general.*

3. Defectos de la forma total o desarrollada del valor

En primer lugar, la expresión *relativa* del valor de la mercancía es siempre *incompleta,* pues la serie en que toma cuerpo no se acaba nunca. La cadena en que cada ecuación de valor se articula con las

otras puede alargarse constantemente, empalmándose a ella nuevas y nuevas clases de mercancías, que suministran los materiales para nuevas y nuevas expresiones de valor. En segundo lugar, ante nosotros se despliega un mosaico abigarrado de expresiones de valor dispares y distintas. Y, finalmente, si el *valor relativo de toda mercancía* sé expresa, como necesariamente tiene que expresarse, en esta forma desarrollada, la forma relativa del valor de cada mercancía se representa por una serie infinita de expresiones de valor *distintas* de la forma relativa de valor de cualquier otra mercancía. Los defectos de la forma *relativa* del valor *desarrollada* se reflejan, a su vez, en la correspondiente *forma equivalencial.* Como aquí la forma natural de cada clase concreta de mercancías es una *forma equivalencial determinada* al lado de otras innumerables, sólo existen *formas equivalenciales restringidas,* cada una de las cuales *excluye* a las demás. Y lo mismo ocurre con la *clase de trabajo útil, concreto, determinado,* que se contiene en cada equivalente especial de mercancías: sólo es una *forma especial,* y por tanto *incompleta, del trabajo humano.* Claro está que éste tiene su forma total o completa de manifestarse en el *conjunto de todas* aquellas formas *específicas,* pero no posee una forma *única* y completa en que se nos revele.

Sin embargo, *la forma relativa del valor desarrollada* sólo consiste en una suma de expresiones o igualdades relativas y simples de valor *de la primera forma,* tales como:

20 varas de lienzo = 1 levita,
20 varas de lienzo = 10 libras de té, etc.

Pero a su vez, cada una de estas ecuaciones encierra, volviéndola del revés, otra ecuación idéntica, a saber:

1 levita =20 varas de lienzo,
10 libras de té = 20 varas de lienzo, etc.

En efecto, si una persona cambia su lienzo por muchas otras mercancías**,** *expresando* por tanto el *valor* de aquélla en toda una serie de mercancías distintas, es lógico que todos los demás poseedores de mercancías cambien éstas por lienzo y que, por tanto, expresen en la *misma tercera mercancía,* en lienzo, *el valor* de todas las suyas, por diversas que ellas sean. Por consiguiente, si invertimos la serie: *20 varas de lienzo = 1 levita,* o *= 10 libras de té, etc.,* es decir, si expresamos la relación invertida que se contiene ya lógicamente en esa serie, llegamos al siguiente resultado:

C. FORMA GENERAL DEL VALOR

1 levita	=	
10 libras té	=	
40 libras café	=	
1 *quarter* trigo	=	*20 varas lienzo.*
2 onzas oro	=	
1/2 tonelada hierro	=	
x mercancía A	=	
etc. mercancía	=	

1. Nuevo carácter de la forma del valor

En primer lugar, las mercancías acusan ahora sus valores de un modo *simple,* ya que lo expresan *en una sola mercancía,* y en segundo lugar, lo acusan de un modo *único,* pues lo acusan todas en *la misma* mercancía. Su forma de valor es simple y común a todas; es, por tanto, *general.*

Las formas I y II sólo conseguían expresar el valor de una mercancía como algo distinto de su propio valor de uso o de su materialidad corpórea de mercancía.

La *primera* forma traducíase en ecuaciones de valor tales como: 1 levita = 20 varas de lienzo, 10 libras de té = 1/2 tonelada de hierro, etc. En estas ecuaciones, el valor de la levita se expresa como algo igual al lienzo, el valor del té como algo igual al hierro, etc. Pero lo igual al lienzo y lo igual al hierro, expresiones de valor de la levita y el té, respectivamente, son cosas tan distintas entre sí como el lienzo y el hierro mismos, Evidentemente, esta forma sólo se presentaba con un carácter práctico en tiempos muy primitivos, cuando los productos del trabajo se transformaban en mercancías por medio de actos de cambio eventuales y episódicos.

La *segunda* forma distingue más radicalmente que la primera el valor de una mercancía de su propio valor de uso, pues el valor de la levita, por ejemplo, se enfrenta aquí con su forma natural bajo todas las formas posibles, como algo igual al lienzo, al hierro, al té, etc., es decir, como algo igual a todas las mercancías, con la sola excepción de la propia levita. Pero, por otra parte, esta forma excluye directamente toda expresión común de valor de las mercancías, pues en la expresión de valor de cada una de éstas, las demás se reducen todas a la forma de equivalentes. La forma desarrollada del valor empieza a presentarse en la realidad a partir del momento en que un producto del trabajo, el ganado por ejemplo, se cambia, pero no como algo extraordinario, sino habitualmente, por otras diversas mercancías.

Esta forma *nueva* a que nos estamos refiriendo, expresa los valores del mundo de las mercancías en una sola clase de mercancías destacada de entre ellas, por ejemplo el lienzo, de tal modo que los valores de todas las mercancías se acusan por su relación con ésta. Ahora, tal valor de cada mercancía, considerada como algo igual al lienzo, no sólo se distingue de su propio valor de uso, sino de todo valor de uso en general, que es precisamente lo que le permite expresarse como aquello que tiene de común con todas las mercancías. Esta forma es, pues, la que relaciona y enlaza realmente a todas las mercancías como valores, la que hace que se manifiesten como valores de cambio las unas respecto a las otras.

Las dos formas anteriores expresaban el valor de una determinada mercancía, la primera en una mercancía concreta distinta de ella, la segunda en una serie de diversas mercancías. Tanto en uno como en otro caso era, por decirlo así, incumbencia privativa de cada mercancía el darse una forma de valor, cometido suyo, que realizaba sin la cooperación de las demás mercancías; éstas limitábanse a desempeñar respecto a ella el papel puramente pasivo de equivalentes. No ocurre así con la forma general de valor, que brota por obra común del mundo todo de las mercancías. Una mercancía sólo puede cobrar expresión general de valor sí al propio tiempo las demás expresan todas su valor en el mismo equivalente, y cada nueva clase de mercancías que aparece tiene necesariamente que seguir el mismo camino. Esto revela que la materialización del valor de las mercancías, por ser la mera “existencia social” de estos objetos, sólo puede expresarse mediante su relación social con todos los demás; que por tanto su forma de valor, ha de ser, necesariamente, una forma que rija socialmente.

Bajo la forma de algo igual al lienzo, todas las mercancías se nos revelan ahora, no sólo como factores cualitativamente iguales, como valores en general, sino también como magnitudes de valor cuantitativamente comparables entre sí. Al reflejar sus magnitudes de valor en el mismo material, en el lienzo, estas magnitudes de valor se reflejan también recíprocamente las unas a las otras. Así, por ejemplo, si 10 libras de té = 20 varas de lienzo y 40 libras de café = 20 varas de lienzo, 10 libras de té = 40 libras de café. Con lo cual decimos que 1 libra de café sólo encierra 1/4 de sustancia de valor, de trabajo, que 1 libra de té.

La forma relativa general de valor del mundo de las mercancías imprime a la mercancía destacada por ellas como equivalente, al lienzo, el carácter de equivalente general. Su forma natural propia es la configuración de valor común a todo este mundo de mercancías, y ello es lo que permite que el lienzo pueda ser directamente cambiado por cualquier otra mercancía. La forma corpórea del lienzo es considerada como encarnación visible, como el ropaje general que reviste dentro de la sociedad todo el trabajo humano. El trabajo textil, o sea, el trabajo privado que produce el lienzo, se halla enlazado al mismo tiempo en una forma social de carácter general, en una forma de igualdad, con todos los demás trabajos. Las innumerables ecuaciones que integran la forma general del valor van equiparando por turno el trabajo realizado en el lienzo a cada uno de los trabajos contenidos en las demás mercancías, convirtiendo así el trabajo textil en forma general de manifestación del trabajo humano, cualquiera que él sea. De este modo, el trabajo materializado en el valor de las mercancías no se representa tan sólo de un modo negativo, como trabajo en que se hace abstracción de todas las formas concretas y cualidades útiles de los trabajos reales, sino que con ello ponemos de relieve, además, de un modo expreso, su propio carácter positivo. Lo que hacemos es reducir todos los trabajos reales al carácter de trabajo humano común a todos ellos, a la inversión de fuerza humana de trabajo.

La forma general del valor, forma que presenta los productos del trabajo como simples cristalizaciones de trabajo humano indistinto; demuestra por su propia estructura que es la expresión social del mundo de las mercancías. Y revela al mismo tiempo que, dentro de este mundo, es el carácter general y humano del trabajo el que forma su carácter específicamente social.

2. Relación entre el desarrollo de la forma relativa del valor y el de la forma equivalente

Al grado de desarrollo de la forma relativa del valor corresponde el grado de desarrollo de la forma equivalencial. Pero hay que tener muy buen cuidado en advertir que *el desarrollo de la forma equivalencial no es más que la expresión y el resultado* del desarrollo *de la forma relativa del valor.*

La *forma relativa simple* o aislada *del valor* de una mercancía convierte a otra mercancía en equivalente individual suyo. La forma desarrollada del valor relativo, expresión del valor de una mercancía en todas las demás, imprime a éstas la forma de diversos equivalentes concretos. Por último, una forma especial de mercancías reviste forma de equivalente general cuando todas las demás la convierten en material de su forma única y general de valor.

Pero en el mismo grado en que se desarrolla la forma del valor en general, *se desarrolla* también *la antítesis* entre sus dos polos, entre la *forma relativa del valor y la forma equivalencial.*

Esta antítesis se contiene ya en la primera forma, en la de 20 varas de lienzo = 1 levita, pero sin plasmar aún. Según que esta ecuación se lea hacia adelante o hacía atrás, cada una de las mercancías

que forman sus términos, el lienzo y la levita, ocupa el lugar de la forma relativa del valor o el de la forma equivalencial. Aquí resulta difícil todavía fijar los dos polos antitéticos.

En la forma II, *sólo una de las clases de mercancías puede desarrollar íntegramente su valor relativo,* sólo ella posee en sí misma la *forma relativa de valor desarrollada,* ya que *todas las demás* revisten respecto a ella *forma de equivalentes.* Aquí, ya no cabe invertir los términos de la expresión de valor –*v gr.* 20 varas de lienzo = 1 levita, o = 10 libras de té, o = 1 *quarter* de trigo, etc.– sin cambiar todo su carácter, transformándola de forma total en forma general del valor.

Finalmente, la última forma, la forma III, imprime al *mundo de las mercancías la forma relativa general–social del valor,* ya que todas las mercancías que lo componen, excepción hecha de una sola, *quedan al margen de la forma de equivalente general.* Es una sola mercancía, el lienzo, la que reviste, por tanto, la forma de objeto directamente permutable por todos los demás, la que presenta forma directamente social, puesto que las demás se hallan todas imposibilitadas para hacerlo.[27]

A su vez, la mercancía que figura como *equivalente general* se halla excluida de la forma *relativa única* y por tanto *general del valor del mundo de las mercancías.* Si el lienzo, es decir la mercancía que reviste forma de equivalente general, pudiese compartir además la *forma relativa general del valor,* tendría forzosamente que hacer *de equivalente para consigo misma.* Y así, llegaríamos a la fórmula de *20 varas de lienzo = 20 varas de lienzo,* perogrullada que no expresaría ni valor ni magnitud de valor. Para *expresar el valor relativo del equivalente general,* no tenemos más remedio que volver los ojos a la forma III. El equivalente general no participa de la forma relativa del valor de las demás mercancías, sino que *su valor* se expresa de un modo *relativo en la serie infinita de todas las demás mercancías materiales.* Por donde la forma *relativa desarrollada del valor* o forma II, se presenta aquí como *forma relativa específica del valor de la mercancía* que hace funciones de *equivalente.*

3. Tránsito de la forma general del valor a la forma dinero

La *forma de equivalente general* es una *forma del valor* en abstracto. Puede, por tanto, recaer sobre cualquier mercancía. Por otra parte, una mercancía sólo ocupa el puesto que corresponde a la forma de equivalente general (forma III) siempre y cuando que *todas las demás mercancías la apartasen de su seno como equivalente.* Hasta el momento en que *esta operación* no se concreta definitivamente en una clase determinada y *específica* de mercancías no adquiere *firmeza objetiva* ni *vigencia general dentro de la sociedad* la forma *única y relativa* de valor del mundo de las mercancías.

Ahora bien, la clase *específica* de mercancías a cuya forma *natural se incorpora socialmente la forma de equivalente, es* la que se convierte en mercancía –dinero o funciona como dinero. Esta mercancía tiene como *función social específica, y por* tanto como *monopolio social dentro del mundo de las mercancías,* el desempeñar el papel de equivalente general. Este puesto privilegiado fue conquistado históricamente por una determinada mercancía, que figura entre aquellas que en la forma II desfilan como equivalentes especiales del lienzo y que en la forma III expresan conjuntamente en éste su valor relativo: el oro. Así pues, con sólo sustituir en la forma III el lienzo por oro, obtendremos la fórmula siguiente:

D. FORMA DINERO

20 varas lienzo	=	
1 levita	=	
10 libras té	=	
40 libras café	=	12 *onzas oro.*
1 quarter trigo	=	
1/2 tonelada hierro	=	
x mercancía	=	

El paso de la forma I a la forma II y el de ésta a la forma III, entraña *cambios sustanciales.* Por el contrario, la forma IV no se distingue de la forma III sino en que aquí *es* el oro el que viene a sustituir al lienzo en su papel de forma de equivalente general. En la forma IV, el oro desempeña la función de *equivalente general* que, en la forma III, correspondía al lienzo. El progreso consiste pura y simplemente en que ahora la *forma de cambiabilidad directa y general, o* sea la *forma de equivalente general, se adhiere definitivamente,* por la fuerza de la costumbre social, a la *forma natural específica* de la mercancía *oro.*

Sí el *oro* se enfrenta con las demás mercancías en función de *dinero* es, sencillamente, porque ya antes se enfrentaba con ellas *en función de mercancía. Al* igual que todas las demás mercancías, el oro funcionaba respecto a éstas *como equivalente:* unas veces como equivalente *aislado,* en actos sueltos de cambio, otras veces como *equivalente concreto,* a la par de *otras* mercancías también equivalentes. Poco a poco, el oro va adquiriendo, en proporciones más o menos extensas, la función de *equivalente general.* Tan pronto como conquista el monopolio de estas funciones en la *expresión de valor del mundo de las mercancías,* el oro se convierte en la *mercancía dinero,* y es entonces, a partir del momento en que *se ha* convertido *ya en mercancía dinero,* cuando la forma IV se distingue de la forma III, o lo que es lo mismo, cuando la *forma general del valor* se convierte en la *forma dinero.*

La *expresión simple y relativa del valor de una mercancía,* por ejemplo del lienzo, en aquella otra mercancía que funciona ya *como mercancía* dinero*, v. gr.* en oro, es la *forma precio*. Por tanto, la "forma precio" del lienzo será:

20 varas lienzo = 2 onzas oro,

o bien, suponiendo que las 2 onzas oro, *traducidas al lenguaje monetario,* se denominen 2 *libras esterlinas,*

20 varas lienzo = 2 libras esterlinas.

La dificultad que encierra el concepto de la forma dinero se limita a comprender lo que es la forma de equivalente general, o sea la *forma general de valor* pura y simple, la forma III. Esta, a su vez, se reduce por reversión a la forma II, a la forma desarrollada de valor, cuyo *elemento constitutivo* es la forma I, o sea, 20 *varas lienzo = 1 levita* o *x mercancía A = z mercancía B.* El germen de la forma dinero se encierra ya, por tanto, en la forma simple de la mercancía.

El fetichismo de la mercancía, y su secreto

A primera vista, parece como si las *mercancías* fuesen objetos evidentes y triviales. Pero, analizándolas, vemos, que son objetos muy intrincados, llenos de sutilezas metafísicas y de resabios teológicos. Considerada como *valor de uso,* la mercancía no encierra nada de misterioso, dando lo mismo que la contemplemos desde el punto de vista de un objeto apto para satisfacer necesidades del hombre o que enfoquemos esta propiedad suya como *producto* del trabajo humano. Es evidente que la actividad del hombre hace cambiar a las materias naturales de forma, para servirse de ellas. La forma de la madera, por ejemplo, cambia al convertirla en una mesa. No obstante, la mesa sigue siendo madera, sigue siendo un objeto físico vulgar y corriente. Pero en cuanto empieza a comportarse *como mercancía,* la mesa se convierte en un objeto físicamente metafísico. No sólo se incorpora sobre sus patas encima del suelo, sino que se pone de cabeza frente a todas las demás mercancías, y de su cabeza de madera empiezan a salir antojos mucho más peregrinos y extraños que si de pronto la mesa rompiese a bailar por su propio impulso.[28]

Como vemos, el carácter místico de la mercancía no brota de su valor de uso. Pero tampoco brota del contenido de sus determinaciones de *valor.* En primer lugar, porque por mucho que difieran los trabajos útiles o actividades productivas, es una verdad *fisiológica* incontrovertible que todas esas actividades son funciones del organismo *humano y que* cada una de ellas, cualesquiera que sean su contenido y su forma, representa un *gasto* esencial de cerebro *humano,* de nervios, músculos, sentidos, etc. En segundo lugar, por lo que se refiere a la magnitud de valor y a lo que sirve para determinarla, o sea, la *duración en el tiempo* de aquel gasto o la *cantidad* de trabajo invertido, es evidente que la *cantidad* se distingue incluso mediante los sentidos de la *calidad* del trabajo. El *tiempo* de trabajo necesario para producir sus medios de vida tuvo que interesar por fuerza al hombre en todas las épocas, aunque no le interesase por igual en las diversas fases de su evolución.[29] Finalmente, tan pronto como los hombres trabajan los unos para los otros, de cualquier modo que lo hagan, su trabajo cobra una forma *social.*

¿De dónde procede, entonces, el carácter misterioso que presenta el producto del trabajo, tan pronto como reviste *forma de mercancía?* Procede, evidentemente, de esta misma forma. En las mercancías, la igualdad de los trabajos humanos asume la forma material de una objetivación igual de valor de los productos del trabajo, el grado en que se gaste la fuerza humana de trabajo, medido por el tiempo de su duración, reviste la forma de magnitud de valor de los productos del trabajo, y, finalmente, las relaciones entre unos y otros productores, relaciones en que se traduce la función social de sus trabajos, cobran la forma de una relación social entre los propios productos de su trabajo.

El carácter misterioso de la forma mercancía estriba, por tanto, pura y simplemente, en que proyecta ante los hombres el carácter social del trabajo de éstos como si fuese un carácter material de los propios productos de su trabajo, un don natural social de estos objetos y como si, por tanto, la relación social que media entre los productores y el trabajo colectivo de la sociedad fuese una relación social establecida entre los mismos objetos, al margen de sus productores. Este *quid pro quo* es lo que convierte a los productos de trabajo en mercancía, en objetos físicamente metafísicos o en objetos sociales. Es algo así como lo que sucede con la sensación luminosa de un objeto en el nervio visual, que parece como si no fuese una excitación subjetiva del nervio de la vista, sino la forma material de un objeto situado fuera del ojo. Y, sin embargo, en este caso hay realmente un objeto, la cosa exterior, que proyecta luz sobre otro objeto, sobre el ojo. Es una relación física entre objetos físicos. En cambio, la forma mercancía y la relación de valor de los productos del trabajo en que esa forma cobra cuerpo, no tiene absolutamente nada que ver con su carácter físico ni con las relaciones materiales que de este

carácter se derivan. Lo que aquí reviste, a los ojos de los hombres, la forma fantasmagórica de una relación entre objetos materiales no es más que una relación social concreta establecida entre los mismos hombres. Por eso, si queremos encontrar una analogía a este fenómeno, tenemos que remontarnos a las regiones nebulosas del mundo de la religión, donde los productos de la mente humana semejan seres dotados de vida propia, de existencia independiente, y relacionados entre sí y con los hombres. Así acontece en el mundo de las mercancías con los productos de la mano del hombre. A esto es a lo que yo llamo el fetichismo bajo el que se presentan los productos del trabajo tan pronto como se crean en forma de mercancías y que es inseparable, por consiguiente, de este modo de producción.

Este carácter fetichista del mundo de las mercancías responde, como lo ha puesto ya de manifiesto el análisis anterior, al carácter social genuino y peculiar del trabajo productor de mercancías.

Si los objetos útiles adoptan la forma de mercancías es, pura y simplemente, porque son *productos de trabajos privados independientes los unos de los otros. El* conjunto de estos trabajos privados forma el trabajo colectivo de la sociedad. Como los productores entran en contacto social al cambiar entre sí los productos de su trabajo, es natural que el carácter específicamente social de sus trabajos privados sólo resalte dentro de este intercambio. También podríamos decir que los trabajos privados sólo funcionan como eslabones del trabajo colectivo de la sociedad por medio de las relaciones que el cambio establece entre los productos del trabajo y, a través de ellos, entre los productores. Por eso, ante éstos, las relaciones sociales que se establecen entre sus trabajos privados *aparecen* como lo que son; es decir, no como relaciones directamente sociales de las personas en sus trabajos, sino como *relaciones materiales* entre personas y relaciones *sociales entre cosas.*

Es en el acto de cambio donde los productos del trabajo cobran una materialidad de valor socialmente igual e independiente de su múltiple y diversa materialidad física de objetos útiles. Este desdoblamiento del producto del trabajo en objeto útil y materialización de valor sólo se presenta prácticamente allí donde el cambio adquiere la extensión e importancia suficientes para que se produzcan objetos útiles con vistas al cambio, donde, por tanto, el carácter de valor de los objetos se acusa ya en el momento de ser producidos. A partir de este instante, los trabajos privados de los productores asumen, de hecho, un doble carácter social. De una parte, considerados como trabajos útiles concretos, tienen necesariamente que satisfacer una determinada necesidad social y encajar, por tanto, dentro del trabajo colectivo de la sociedad, dentro del sistema elemental de la división social del trabajo. Mas, por otra parte, sólo serán aptos para satisfacer las múltiples necesidades de sus propios productores en la medida en que cada uno de esos trabajos privados y útiles concretos sea susceptible de ser cambiado por cualquier otro trabajo privado útil, o lo que es lo mismo, en la medida en que represente un equivalente suyo. Para encontrar la *igualdad* toto coelo(13) de *diversos trabajos,* hay que hacer forzosamente *abstracción de su desigualdad real,* reducirlos al carácter común a todos ellos como *desgaste de fuerza humana de trabajo*, como *trabajo humano* abstracto. El cerebro de los productores privados se limita a reflejar este doble carácter social de sus trabajos privados en aquellas formas que revela en la práctica el mercado, el cambio de productos: el carácter socialmente útil de sus trabajos privados, bajo la forma de que el producto del trabajo ha de ser útil, y útil para otros; el carácter social de la igualdad de los distintos trabajos, bajo la forma del carácter de valor común a todos esos objetos materialmente diversos que son los productos del trabajo.

Por tanto, los hombres no relacionan entre sí los productos de su trabajo como *valores* porque estos objetos les parezcan *envolturas simplemente materiales* de un trabajo humano igual. Es al revés. Al equiparar *unos con otros* en el cambio, *como valores*, sus diversos *productos*, lo que hacen es equiparar

entre sí sus diversos trabajos, como modalidades de trabajo humano. No lo saben, pero lo *hacen.*[30] Por tanto, el valor no lleva escrito en la frente *lo que es.* Lejos de ello, convierte a todos los productos del trabajo en jeroglíficos sociales. Luego, vienen los hombres y se esfuerzan por descifrar el sentido de estos jeroglíficos, por descubrir el secreto de su propio producto social, pues es evidente que el concebir los objetos útiles *como valores* es obra social *suya*, ni más ni menos que el lenguaje. El descubrimiento científico tardío de que los productos del trabajo, considerados como valores, no son más que expresiones materiales del trabajo humano invertido en su producción, es un descubrimiento que hace época en la historia del progreso humano, pero que no disipa ni mucho menos la sombra material que acompaña al carácter social del trabajo. Y lo que sólo tiene razón de ser en esta forma concreta de producción, en la producción de mercancías, a saber: que el carácter específicamente social de los trabajos privados independientes los unos de los otros reside en lo que tienen de igual como modalidades que son de trabajo humano, revistiendo la forma del carácter de valor de los productos del trabajo, sigue siendo para los espíritus cautivos en las redes de la producción de mercancías, aun después de hecho aquel descubrimiento, algo tan perenne y definitivo como la tesis de que la descomposición científica del aire en sus elementos deja intangible la forma del aire como forma física material.

Lo que ante todo interesa prácticamente a los que cambian unos productos por otros, es saber cuántos productos ajenos obtendrán por el suyo propio, es decir, en qué proporciones se cambiarán unos productos por otros. Tan pronto como estas proporciones cobran, por la fuerza de la costumbre, cierta fijeza, parece como si brotasen de la propia naturaleza inherente a los productos del trabajo; como si, por ejemplo, 1 tonelada de hierro encerrase el mismo valor que 2 onzas de oro, del mismo modo que 1 libra de oro y 1 libra de hierro encierran un peso igual, no obstante sus distintas propiedades físicas y químicas. En realidad, el carácter de valor de los productos del trabajo sólo se consolida al funcionar como magnitudes de valor. Estas cambian constantemente, sin que en ello intervengan la voluntad, el conocimiento previo ni los actos de las personas entre quienes se realiza el cambio. Su propio movimiento social cobra a sus ojos la forma de un movimiento de cosas bajo cuyo control están, en vez de ser ellos quienes las controlen. Y hace falta que la producción de mercancías se desarrolle en toda su integridad, para que de la propia experiencia nazca la conciencia científica de que los trabajos privados que se realizan independientemente los unos de los otros, aunque guarden entre sí y en todos sus aspectos una relación de mutua interdependencia, como *eslabones elementales que son de la división social del trabajo,* pueden reducirse constantemente a su grado de proporción social, porque en las *proporciones* fortuitas y sin cesar oscilantes *de cambio* de sus productos se impone siempre como *ley natural* reguladora el tiempo de trabajo socialmente necesario para su producción, al modo como se impone la ley de la gravedad cuando se le cae a uno la casa encima.[31] La determinación de la magnitud de valor por el tiempo de trabajo es, por tanto, el secreto que se esconde detrás de las oscilaciones aparentes de los valores relativos de las mercancías. El descubrimiento de este secreto destruye la apariencia de la determinación puramente casual de las magnitudes de valor de los productos del trabajo, pero no destruye, ni mucho menos, su forma material.

La reflexión acerca de las formas de la vida humana, incluyendo por tanto el análisis científico de ésta, sigue en general un camino opuesto al curso real de las cosas. Comienza *post festum* y arranca, por tanto, de los resultados preestablecidos del proceso histórico. Las formas que convierten a los productos del trabajo en mercancías y que, como es natural, presuponen la circulación de éstas, poseen ya la firmeza de formas naturales de la vida social antes de que los hombres se esfuercen por explicarse, no el carácter histórico de estas formas, que consideran ya algo inmutable, sino su

contenido. Así se comprende que fuese simplemente el análisis de los precios de las mercancías lo que llevó a los hombres a investigar la determinación de la magnitud del valor, y la expresión colectiva en dinero de las mercancías lo que les movió a fijar su carácter valorativo. Pero esta forma acabada del mundo de las mercancías –la forma dinero –, lejos de revelar el carácter social de los trabajos privados y, por tanto, las relaciones sociales entre los productores privados, lo que hace es encubrirlas. Si digo que la levita, las botas, etc., se refieren al lienzo como a la materialización general de trabajo humano abstracto, enseguida salta a la vista lo absurdo de este modo de expresarse. Y sin embargo, cuando los productores de levitas, botas, etc., refieren estas mercancías al lienzo –o al oro y la plata, que para el caso es lo mismo – como equivalente general, refieren sus trabajos privados al trabajo social colectivo bajo la misma forma absurda y disparatada.

Estas formas son precisamente las que constituyen las *categorías* de la economía burguesa. Son formas mentales aceptadas por la sociedad, y por tanto objetivas, en que se expresan las condiciones de producción *de este* régimen social de producción *históricamente dado* que es la producción de mercancías. Por eso, todo el misticismo del mundo de las mercancías, todo el encanto y el misterio que nimban los productos del trabajo basados en la producción de mercancías se esfuman tan pronto como los desplazamos a otras formas de producción.

Y ya que la economía política gusta tanto de las robinsonadas,[32] observemos ante todo a Robinson en su isla. Pese a su innata sobriedad, Robinson tiene forzosamente que satisfacer toda una serie de necesidades que se le presentan, y esto le obliga a ejecutar *diversos trabajos útiles:* fabrica herramientas, construye muebles, domestica llamas, pesca, caza etc. Y no hablamos del rezar y de otras cosas por el estilo, pues nuestro Robinson se divierte con ello y considera esas tareas como un goce. A pesar de toda la diversidad de sus funciones productivas, él sabe que no son más que diversas formas o modalidades del mismo Robinson, es decir, diversas manifestaciones de trabajo *humano*. El mismo agobio en que vive le obliga a distribuir minuciosamente el *tiempo* entre sus diversas funciones. El que unas ocupan más sitio y otras menos, dentro de su actividad total, depende de las dificultades mayores o menores que tiene que vencer para alcanzar el resultado útil apetecido. La experiencia se lo enseña así, y nuestro Robinson que ha logrado salvar del naufragio reloj, libro de cuentas, tinta y pluma, se apresura, como buen inglés, a contabilizar su vida. En su inventario figura una relación de los objetos útiles que posee, de las *diversas* operaciones que reclama su producción y finalmente del *tiempo de trabajo* que exige, por término medio, la elaboración de determinadas cantidades de estos diversos productos. Tan claras y tan sencillas son las relaciones que median entre Robinson y los objetos que forman su riqueza, riqueza salida de sus propias manos, que hasta un señor M. Wirth podría comprenderlas sin estrujar mucho el caletre. Y, sin embargo, en esas relaciones se contienen ya todos los factores sustanciales del *valor.*

Trasladémonos ahora de la luminosa isla de Robinson a la tenebrosa Edad Media europea. Aquí, el hombre independiente ha desaparecido; todo el mundo vive sojuzgado: siervos y señores de la gleba, vasallos y señores feudales, seglares y eclesiásticos. La sujeción personal caracteriza, en esta época, así las condiciones sociales de la producción material como las relaciones de vida cimentadas sobre ella. Pero, precisamente por tratarse de una sociedad basada en los vínculos personales de sujeción, no es necesario que los trabajos y los productos revistan en ella una forma fantástica distinta de su realidad. Aquí, los trabajos y los productos se incorporan al engranaje social como servicios y prestaciones. Lo que constituye la forma directamente social del trabajo es la forma natural de éste, su carácter concreto, y no su carácter general, como en el régimen de producción de mercancías. El trabajo del vasallo se mide por el tiempo, ni más ni menos que el trabajo productivo de mercancías, pero el siervo sabe

perfectamente que es una determinada cantidad de su fuerza personal de trabajo la que invierte al servicio de su señor. El diezmo abonado al clérigo es harto más claro que las bendiciones de éste. Por tanto, cualquiera que sea el juicio que nos merezcan los papeles que aquí representan unos hombres frente a otros, el hecho es que las relaciones sociales de las personas en sus trabajos se revelan como relaciones personales suyas, sin disfrazarse de relaciones sociales entre las cosas, entre los productos de su trabajo.

Para estudiar el trabajo común, es decir, directamente socializado, no necesitamos remontarnos a la forma primitiva del trabajo colectivo que se alza en los umbrales históricos de todos los pueblos civilizados.[33] La industria rural y patriarcal de una familia campesina, de esas que producen trigo, ganado, hilados, lienzo, prendas de vestir, etc., para sus propias necesidades, nos brinda un ejemplo mucho más al alcance de la mano. Todos esos artículos producidos por ella representan para la familia otros tantos productos de su trabajo familiar, pero no guardan entre sí relación de mercancías. Los diversos trabajos que engendran estos productos, la agricultura y la ganadería, el hilar, el tejer y el cortar, etc., son, por su forma natural, funciones sociales, puesto que son funciones de una familia en cuyo seno reina una división propia y elemental del trabajo, ni mas ni menos que en la producción de mercancías. Las diferencias de sexo y edad y las condiciones naturales del trabajo, que cambian al cambiar las estaciones del año, regulan la distribución de esas funciones dentro de la familia y el tiempo que los individuos que la componen han de trabajar. Pero aquí, el gasto de las fuerzas individuales de trabajo, graduado por su duración en el tiempo, reviste la forma lógica y natural de un trabajo determinado socialmente, ya que en este régimen las fuerzas individuales de trabajo sólo actúan de por sí corno órganos de la fuerza colectiva de trabajo de la familia.

Finalmente, imaginémonos, para variar, una asociación de hombres libres que trabajen con medios colectivos de producción y que desplieguen sus numerosas fuerzas individuales de trabajo, con plena conciencia de lo que hacen, como *una* gran fuerza de trabajo social. En esta sociedad se repetirán todas las normas que presiden el trabajo de un Robinson, pero con carácter *social y no individual.* Los productos de Robinson eran todos producto personal y exclusivo suyo, y por tanto objetos directamente destinados *a su uso.* El producto colectivo de la asociación a que nos referimos es un producto *social*. Una parte de este producto vuelve a prestar servicio bajo la forma de medios de producción. Sigue siendo social. Otra parte es consumida por los individuos asociados, bajo forma de medios de vida. Debe, por tanto, ser *distribuida.* El *carácter* de esta distribución variará según el carácter especial del propio organismo social de producción y con arreglo al nivel histórico de los productores. Partiremos, sin embargo, aunque sólo sea a título de paralelo con el régimen de producción de mercancías, del supuesto de que la participación asignada a cada productor en los medios de vida depende de su *tiempo de trabajo*. En estas condiciones, el tiempo de trabajo representaría, como se ve, una doble función. Su distribución con arreglo a un plan social servirá para regular la proporción adecuada entre las diversas funciones del trabajo y las distintas necesidades. De otra parte y simultáneamente, el tiempo de trabajo serviría para graduar la parte individual del productor en el trabajo colectivo y, por tanto, en la parte del producto también colectivo destinada al consumo. Como se ve, aquí las relaciones sociales de los hombres con su trabajo y los productos de su trabajo son perfectamente claras y sencillas, tanto en lo tocante a la producción como en lo que se refiere a la distribución.

Para una sociedad de productores de mercancías, cuyo régimen social de producción consiste en comportarse respecto a sus productos como *mercancías*, es decir como *valores*, y en relacionar sus trabajos privados, revestidos de esta forma *material*, como modalidades del *mismo trabajo humano*, *la forma de religión* más adecuada es, indudablemente, el *cristianismo*, con su culto del hombre abstracto,

sobre todo en su modalidad burguesa, bajo la forma de protestantismo, deísmo, etc. En los sistemas de producción de la antigua Asia y de otros países de la Antigüedad, la transformación del producto en mercancía, y por tanto la existencia del hombre como productor de mercancías, desempeña un papel secundario, aunque va cobrando un relieve cada vez más acusado a medida que aquellas comunidades se acercan a su fase de muerte. Sólo enquistados en los intersticios del mundo antiguo, como los dioses de Epicuro o los judíos en los poros de la sociedad polaca, nos encontramos con verdaderos pueblos comerciales. Aquellos antiguos organismos sociales de producción son extraordinariamente más sencillos y más claros que el mundo burgués, pero se basan, bien en el carácter rudimentario del hombre ideal, que aún no se ha desprendido del cordón umbilical de su enlace natural con otros seres de la misma especie, bien en un régimen directo de señorío y esclavitud. Están condicionados por un bajo nivel de progreso de las fuerzas productivas del trabajo y por la natural falta de desarrollo del hombre dentro de su proceso material de producción de vida, y, por tanto, de unos hombres con otros y frente a la naturaleza. Esta timidez real se refleja de un modo ideal en las religiones naturales y populares de los antiguos. El *reflejo religioso* del mundo real sólo podrá desaparecer para siempre cuando las condiciones de la vida diaria, laboriosa y activa, representen para los hombres relaciones claras y racionales entre si y respecto a la naturaleza. La forma del proceso social de vida, o lo que es lo mismo, del proceso material de producción, sólo se despojará de su halo místico cuando ese proceso sea obra de hombres libremente socializados y puesta bajo su mando consciente y racional. Mas, para ello, la sociedad necesitará contar con una base material o con una serie de condiciones materiales de existencia, que son, a su vez, fruto natural de una larga y penosa evolución.

La economía política ha analizado, indudablemente, aunque de un modo imperfecto,[34] el concepto del valor y su magnitud, descubriendo el contenido que se escondía bajo estas formas. Pero no se le ha ocurrido preguntarse siquiera por qué este contenido reviste aquella forma, es decir, por qué el trabajo toma cuerpo *en el valor* y por qué la medida del trabajo según el tiempo de su duración se traduce en la *magnitud de valor* del producto del trabajo.[35] Trátase de fórmulas que llevan estampado en la frente su estigma de fórmulas propias de un régimen de sociedad en que es el proceso de producción el que manda sobre el hombre, y no éste sobre el proceso de producción; pero la conciencia burguesa de esa sociedad las considera como algo necesario por naturaleza, lógico y evidente como el propio trabajo productivo. Por eso, para ella, las formas preburguesas del organismo social de producción son algo así como lo que para los padres de la Iglesia, v. gr., las religiones anteriores a Cristo.[36]

Hasta qué punto el fetichismo adherido al mundo de las mercancías, o sea la apariencia *material* de las condiciones *sociales* del trabajo, empaña la mirada de no pocos economistas, lo prueba entre otras cosas esa aburrida y necia discusión acerca del *papel de la naturaleza* en la formación del valor de cambio. El valor de cambio no es más que una determinada manera social de expresar el trabajo invertido en un objeto y no puede, por tanto, contener materia alguna natural, como no puede contenerla, *v. gr.,* la *cotización cambiaria.*

La *forma mercancía* es la forma más general y rudimentaria de la producción burguesa, razón por la cual aparece en la escena histórica muy pronto, aunque no con el carácter predominante y peculiar que hoy día tiene; por eso su fetichismo parece relativamente fácil de analizar. Pero al asumir formas mas concretas, se borra hasta esta apariencia de sencillez. ¿De dónde provienen las ilusiones del sistema monetario? El sistema monetario no veía en el oro y la plata, considerados como dinero, manifestaciones de un régimen social de producción, sino objetos naturales dotados de virtudes sociales maravillosas. Y los economistas modernos, que miran tan por encima del hombro al sistema monetario ¿no caen también, ostensiblemente, en el vicio del fetichismo, tan pronto corno tratan del

capital? ¿Acaso hace tanto tiempo que se ha desvanecido la ilusión fisiocrática de que la renta del suelo brotaba de la tierra, y no de la sociedad?

Pero no nos adelantemos y limitémonos a poner aquí un ejemplo referente a la propia forma de las mercancías. Si éstas pudiesen hablar, dirían: es posible que nuestro valor de uso interese al hombre, pero el valor de uso no es atributo material nuestro. Lo inherente a nosotras, como tales *cosas*, es nuestro valor. Nuestras propias relaciones de mercancías lo demuestran. Nosotras sólo nos relacionamos las unas con las otras como valores de cambio. Oigamos ahora cómo habla el economista, leyendo en el alma de la mercancía: el *valor* (valor de cambio) es un *atributo de las cosas,* la riqueza (valor de uso) un atributo del hombre. El valor, considerado en este sentido, implica necesariamente el cambio; la riqueza, no.[37] "La riqueza (valor de uso) es atributo del *hombre; el valor, atributo de las mercancías.* Un hombre o una sociedad son *ricos;* una perla o un diamante son *valiosos*... Una perla o un diamante encierran *valor como tal perla o diamante.*"[38] Hasta hoy, ningún químico ha logrado descubrir valor de cambio en el diamante o en la perla. Sin embargo, los descubridores económicos de esta sustancia química, jactándose de su gran sagacidad crítica, entienden que el valor de uso de las cosas es independiente de sus cualidades materiales y, en cambio, su valor inherente a ellas. Y en esta opinión los confirma la peregrina circunstancia de que el hombre realiza el valor de uso de las cosas *sin cambio,* en un plano de relaciones directas con ellas, mientras que el valor sólo se realiza mediante el *cambio,* es decir, en un proceso *social*. Oyendo esto, se acuerda uno de aquel buen Dogberry, cuando le decía a Seacoal, el sereno: "La traza y la figura las dan las *circunstancias*, pero el saber leer y escribir es un don *de la* naturaleza."[39]

Notas al pie del Cap. I

1 Carlos Marx, Contribución a la crítica de la economía política. Berlín, 1859, p. 3.

2 "Apetencia implica necesidad; es el apetito del espíritu, tan natural en éste corno el hambre en el cuerpo ... La mayoría (de las cosas) tiene un valor por el hecho de satisfacer las necesidades del espíritu" (Nicolás Barbon, *A Discourse on coining the new money lighter, ín answer* to Mr. Locke *Considorations*, etc. Londres, 1696, pp. 2, 3. (1)

3 "Las cosas tienen una virtud interna (*Vertue es*, en Barbon, el término específico para designar el *valor de uso*), virtud que es siempre y en todas partes la misma, al modo como la del imán de atraer el hierro." (Barbon, *A Discourse on coining the new money lighter*, p. 6.) Sin embargo, la propiedad del imán de atraer el hierro no fue útil hasta que por medio de ella se descubrió la polaridad magnética

4 "El *valor natural* (natural worth) de todo objeto consiste en su capacidad para satisfacer las necesidades elementales de la vida humana o para servir a la comodidad del hombre" (John Locke, *Some Considerations on the Consequences* of *the lowering of interest* (2). 1691, en Works, ed. Londres, 1777, vol. II, p. 28). En los escritores ingleses del siglo XVII es corriente encontrarse todavía con dos términos distintos para designar el valor de uso y el valor de cambio, que son los de "worth" y "value" "respectivamente, como cuadra al espíritu de una lengua que gusta de expresar la idea *directa con* un término germánico y la idea *refleja* con un término latino.

5 En la sociedad burguesa, reina la *fictio juris* (3) de que todo comprador de mercancías posee conocimientos enciclopédicos acerca de éstas.

6 "El valor consiste en la proporción en *que se* cambia un objeto por otro. una determinada cantidad de un producto por una determinada cantidad de otro" (Le Trosne. *De l´intéret social*. Physiocrates (4), ed. Daire, París, 1846, p. 889).

7 "Nada puede encerrar un valor de cambio intrínseco" (N. Barbon, *A Discourse on coining the new money lighter*, p. 6. 0, como dice Butler:

The value of a thing
Is just as much as it will bring. (6)

8 “One sort of wares are as good as another, if the value be equal**.** There is no *difference or distinction* in things of equal value **. .”**Y Barbon continua: “...100 libras esterlinas de plomo o de hierro tienen exactamente el mismo valor de cambio que 100 libras esterlinas de plata o de oro." ("One hundred pounds worth of lead or iron, is of as great a value as one hundred pounds worth of silver and gold.") A Discourse on coining the new money lighter, pp. 53 y 7.

9 Nota a la 2° edici6n. "The value of them (the necessaries of life) when they are exchanged the one for another, is regulated by the quantity of labour necessarily required and commonly taken in producing them" *(Some Thoughts on the Interest of Money in general. and particularly in the Public Funds, etc., Londres.* p. 36). Esta notable obra anónima del siglo pasado no lleva fecha de publicación. Sin embargo, de su contenido se deduce que debió de ver la luz bajo el reinado de Jorge II, hacia los años 1739 ó 1740.

10 "Los productos del mismo trabajo forman un todo, en rigor, una sola masa, cuyo precio se determina de un modo general y sin atender a las circunstancias del caso concreto." (Le Trosne, *De l’Interet Social*, p. 983.)

11 Carlos Marx, *Contribución a la crítica de la economía política*, p. 6.

12 Nota a la 4°ed. He añadido lo que aparece entre paréntesis para evitar el error, bastante frecuente, de los que creen que Marx considera mercancía, sin más, todo producto consumido por otro que no sea el propio productor. –F**.** E.

13 Carlos Marx, Contribución a la crítica de la economía, pp. 12, 13 y ss

14 “Los fenómenos del universo, ya los provoque la mano del hombre, ya se hallen regidos por las leyes generales de la naturaleza, no representan nunca una verdadera *creación* de la nada, sino una simple *transformación* de la materia. Cuando el espíritu humano analiza la idea de la reproducción, se encuentra siempre, constantemente, como únicos de uso, si bien el autor, en esta su polémica contra los fisiócratas, no sabe él mismo a ciencia cierta a qué clase elementos. con las operaciones de *asociación y disociación;* exactamente lo mismo acontece con la reproducción del valor (valore, valor de uso, si bien el autor, en esta su polémica contra los fisiócratas, no sabe él mismo a ciencia cierta a qué clase de valor se refiere) y de la riqueza, cuando la tierra, el aire y el agua se transforman en trigo sobre el campo o cuando, bajo la mano del hombre, la secreción viscosa de un insecto se convierte en seda o unas cuantas piezas de metal se ensamblan para formar un reloj de repetición" (Pietro Verri. Meditazíoni sulla *Economía Política*, obra impresa por vez primera en 1773, Economistas italianos, ed. Custodi, Parte Moderna, vol. XV, p. 22.)

15 Ver Hegel, *Philosophie des Rechts,* Berlín, 1840, p. 250 f 190.

16 Advierta el lector que aquí no nos referimos al salario o valor abonado al obrero por un día de trabajo, supongamos, sino al valor de las mercancías en que su jornada de trabajo se traduce. En esta primera fase de nuestro estudio, es como sí la categoría del salario no existiese.

17 Nota a la 2° ed. Para probar "que el trabajo es la única medida definitiva y real por la que puede apreciarse y compararse en todos los tiempos y en todos los lugares el valor de todas las mercancías", dice A. Smith: "Cantidades iguales de trabajo poseen siempre el mismo valor para el obrero, en todos los tiempos y en todos los lugares. En su estado normal de salud, fuerza y diligencia y supuesto en él el grado medio de destreza, el obrero tiene que sacrificar siempre la misma cantidad de descanso, libertad y dicha." (*Wealth of Nations*, t. I, cap. 5 [ed. E. G.]. Wakefield. Londres, 1836. t. I, pp 104, s.). De una parte. A. Smith confunde aquí (aunque no siempre) la determinación del valor por la *cantidad de trabajo* invertida en la producción de la mercancía con la determinación de los *valores* de las mercancías por el *valor del trabajo,* pretendiendo por tanto demostrar que a cantidades iguales de trabajo corresponde siempre un valor igual. De otra parte, presiente que el trabajo, en cuanto materializado en el valor de las mercancías, sólo interesa como gasto de *fuerza de trabajo*, pero vuelve a concebir este acto simplemente como un sacrificio del descanso, la libertad y la dicha del obrero, y no como una función normal de vida. Claro está que, al decir esto, se refiere al obrero asalariado moderno. Mucho más acertado anda el precursor anónimo de A. Smith citado en la p. 44 n. 9, cuando dice: “Una persona invierte una semana en producir un objeto útil ... Si otra le da a cambio de él otro objeto, no dispondría de medida mejor para apreciar la verdadera equivalencia entre los dos objetos que calcular cuál de los que posee le ha costado el mismo trabajo (*labour*) y el mismo tiempo. Lo cual quiere decir, en realidad, que el trabajo que una persona ha empleado en su producto durante un determinado período de tiempo se cambia por el trabajo que la otra ha invertido en otro objeto durante un período de tiempo igual." (*Some Thoughts on the Interest of money* etc., p. 39.) (Nota a la 4° ed. El idioma inglés tiene la ventaja de poseer dos términos distintos para designar estos dos aspectos distintos del trabajo. El trabajo que crea valores de uso y se determina cualitativamente recibe el nombre de *work*, para distinguirlo del trabajo que crea valor y sólo se mide cuantitativamente, al que se da el nombre de *labour*. Véase nota a la edición inglesa, p. 14.–F. E.)

18 Los pocos economistas que, como S. Bailey, se han ocupado de analizar la forma del valor, no han conseguido llegar a ningún resultado positivo; en primer lugar, porque confunden la forma del valor con el valor, y en segundo lugar porque, influidos burdamente por el criterio del burgués práctico, se limitan desde el primer momento a enfocar exclusivamente la

determinabilidad cuantitativa del valor. “La posibilidad de disponer *de una cantidad*... es lo que constituye *el valor*” (*Money and its Vicissitudes.* Londres, 1837, p. 11. Autor, S. Bailey).

19 Nota a la 2° ed. Uno de los primeros economistas que comprendió, después de William Petty, la naturaleza del valor, el famoso Franklin, dice: “Puesto que el comercio no es sino el cambio de unos trabajos por otros, como más exactamente se determinará el valor de todos los objetos será tasándolos en trabajo”. (*The Works of B. Franklin,* etc., ed. Sparks, Boston, 1836, vol. II, p. 267.) Franklin no se da cuenta de que, al tasar en “trabajo” el valor de todos los objetos, hace abstracción de la diversidad de los trabajos que se cambian, reduciéndolos a un trabajo humano igual. No se da cuenta de ello, pero lo dice. Primero, habla de “unos trabajos”, luego de “otros” y por último de “Trabajo” en general, como sustancia del valor de todos los objetos.

20 Al hombre le ocurre en cierto modo lo mismo que a las mercancías. Como no viene al mundo provisto de un espejo ni proclamando filosóficamente, como Fichte: “yo soy yo”, sólo se refleja, de primera intención, en un semejante. Para referirse a sí mismo como hombre, el hombre Pedro tiene que empezar refiriéndose al hombre Pablo como a su igual. Y al hacerlo así, el tal Pablo es para él, con pelos y señales, en su corporeidad paulina, la forma o manifestación que reviste el género hombre.

21 Empleamos aquí la palabra “valor”, como ya hemos hecho más arriba alguna que otra vez, en la acepción de valor cuantitativamente determinado, o sea, como sinónimo de magnitud de valor.

22 Nota a la 2° ed. Esta incongruencia entre la magnitud del valor y su expresión relativa ha sido explotada por la economía vulgar con la perspicacia a que nos tiene acostumbrados. Por ejemplo: “Conceded tan sólo que A disminuye al aumentar B, objeto por el que aquél se cambia, aunque el trabajo invertido en A sea el mismo, y vuestro principio general de valor se derrumbará... Con sólo reconocer que por el mero hecho de que el valor de A experimente un aumento relativo respecto a B el valor de B disminuye relativamente respecto a A, se desmorona el fundamento en que Ricardo basa toda su tesis de que el valor de una mercancía depende siempre de la cantidad de trabajo materializado en ella. Pues, si al cambiar el costo de A no sólo cambia su propio valor en relación a B, o sea, el objeto por el que se cambia, sino que varía también relativamente el valor de B respecto al de A, a pesar de no operarse el menor cambio en la cantidad de trabajo necesario para la producción de B, no sólo se viene a tierra la doctrina que asegura que el valor de un artículo se regula por la cantidad de trabajo invertida en él, sino también la doctrina de que es el costo de producción de un artículo lo que regula su valor” (J. Broadhurst, *Treatise on Political Economy*, Londres, 1834. páginas 11 y 14).

El señor Broadhurst podría decir, con igual razón: Contemplemos los quebrados 10/20, 10/50, 10/100, etc. El 20 50 100 numerador 10 permanece invariable, y sin embargo, su magnitud proporcional, o sea su magnitud con relación a los denominadores 20, 50, 100, disminuye constantemente. Esto echa por tierra el gran principio de que la magnitud de un número entero, por ejemplo 10, se “regula” por el número de unidades que contiene.

23 Con estas determinaciones por efecto reflejo ocurre siempre una cosa curiosa. Tal hombre es, por ejemplo, rey porque otros hombres se comportan respecto a él como súbditos. Pero ellos, a su vez creen ser súbditos porque el otro es rey.

24 Nota a la 2° ed. F.D.A. Ferrier (subinspector de aduanas). *Du Gouvernement consideré dans ses rapports avec le commerce*, París, 1805, y Charles Ganilh, *Des Systemes de l’économie politique,* 2° ed. París, 1821.

25 Nota a la 2° ed. En Homero, por ejemplo, el valor de un objeto aparece expresado en una serie de objetos distintos.

26 Por eso se habla del valor del lienzo en levitas, cuando su valor se representa en estas prendas, de su valor en trigo, cuando se representa en trigo, etc. Estas expresiones indican que es su valor el que toma cuerpo en los valores de uso levita, trigo, etc.

“El valor de toda mercancía expresa su proporción en el cambio; por eso podemos referirnos a él como a su. . . valor en trigo o en paño, según la mercancía con que lo comparemos; y por eso existen mil valores diversos, tantos como mercancías, valores todos ellos que tienen, por consiguiente, tanto de reales como de imaginarios.” *("A Critical Dissertation on the Nature, Measure and Causes of Value: chiefly in reference to the writings of Mr. Ricardo and his followers.” By the Author of "Essays* on *the Formation etc. of Opinions”,* Londres, 1825, p. 39). S. Bailey, autor de esta obra anónima, que en su tiempo levantó una gran polvareda en Inglaterra, cree haber descubierto todas las determinaciones conceptuales del valor con apuntar a las diversas y abigarradas expresiones relativas del valor de una misma mercancía. Por lo demás, la irritación con que hubo de atacarle la escuela ricardiana, por ejemplo en la *Westminster Review es* prueba de que, pese a sus propias limitaciones, este autor llegó a tocar algunos puntos vulnerables de la teoría ricardiana.

27 La forma de objeto general directamente permutable no presenta al exterior ningún signo en que se revele la forma antitética de mercancía que en él se encierra, forma tan es del carácter negativo del otro polo. Cabría, por tanto, pensar que a todas las mercancías se puede imprimir a la vez el sello de objetos directamente permutables, del mismo modo que cabría pensar que todos los católicos pueden convertirse en papas. Para el pequeño burgués, que ve en la producción de mercancías el *non plus ultra* de la libertad humana y de la independencia individual, seria muy grato, naturalmente, ver

remediados los *abusos* que lleva consigo esta forma, entre ellos y muy principalmente el de la imposibilidad de que, todos los objetos sean *directamente* cambiables. A pintar esta utopía de filisteo se reduce el socialismo de Proudhon, que como hube de demostrar en otro lugar no puede presumir ni siquiera de originalidad, ya que tal socialismo fue desarrollado mucho antes de venir él, y bastante mejor, por Gray, Bray y otros. Lo cual no obsta para que esa sabiduría haga hoy verdaderos estragos entre ciertas gentes, bajo el nombre de "ciencia". Jamás ninguna escuela ha prodigado la palabra "ciencia" más a troche y moche que la proudhoniana, pues sabido es que

"a falta de ideas,
se sale del paso con una palabreja".

28 Recuérdese cómo China y las mesas rompieron a bailar cuando todo el resto del mundo parecía estar tranquilo... *pour encourager les autres.* (12)

29 Nota a la 2° ed. Los antiguos germanos calculaban las dimensiones de una yugada de tierra por el trabajo de un día, razón por la cual daban a la fanega el nombre de *Tagwek (o Tagwanne) (jurnale o jurnalis, terra jurnalis, jurnalis o diornalis,* en latín), *Mannwerk, Mannshraft, Mannsmahd, Mannshauet,* etc. Véase Jorge Luis von Maurer, *Einleitung zur Geschichte der Mark–, Hof–, ustv, Verfassung,* Munich, 1854, pp. 128 s.

30 Nota a la 2° ed. Por tanto, cuando Galiani dice que el valor es una relación entre personas ("la ricchezza é una ragione tra due persone"), debería añadir: disfrazada bajo una envoltura material (Galiani, *Della Moneta, p. 220,* t. III de la Colección "Scrittori Classic Italiani di Economía Política", dirigida por Custodi. Parte Moderna. Milán, 1803).

31 "¿Qué pensar de una ley que sólo puede imponerse a través de revoluciones periódicas? Trátase, en efecto, de una ley natural basada en la inconsciencia de los interesados". (Federico Engels, "Apuntes para una crítica de la economía política", en Deutsch–Franzosische *Jahrbücher, dirigidos* por Arnold Ruge y Carlos Marx, París, 1844.)

32 Nota a la 2° ed. Tampoco en Ricardo falta la consabida estampa robinsoniana. "Al pescador y al cazador primitivos nos los describe inmediatamente cambiando su pescado y su caza como poseedores de mercancías, con arreglo a la proporción del tiempo de trabajo materializado en estos valores de cambio, E incurre en el anacronismo de presentar a su cazador y pescador primitivos calculando el valor de sus instrumentos de trabajo sobre las tablas de anualidades que solían utilizarse en 1817 en la Bolsa de Londres. Los 'paralelogramos del señor Owen' parecen ser la única forma de sociedad que este autor conoce, fuera de la burguesa." (Carlos Marx, *Contribución a la crítica*, etc., pp. 38 y 39.)

33 Nota a la 2° ed. "Es un prejuicio ridículo, extendido en estos últimos tiempos, el de que la forma de la propiedad colectiva natural sea una forma específicamente eslava, más aún, exclusivamente rusa. Es la forma primitiva que encontramos, como puede demostrarse, entre los romanos, los germanos y los celtas, y todavía hoy los indios nos podrían ofrecer todo un mapa con múltiples muestras de esta forma de propiedad, aunque en estado ruinoso algunas de ellas. Un estudio minucioso de las formas asiáticas, y especialmente de las formas indias de propiedad colectiva, demostraría cómo de las distintas formas de la propiedad colectiva natural se derivan distintas formas de disolución de este régimen. Así por ejemplo, los diversos tipos originales de propiedad privada romana y germánica tienen su raíz en diversas formas de la propiedad colectiva india". (Carlos Marx, *Contribución a la crítica*, etc., p. 10.)

34 Cuán insuficiente es el análisis que traza Ricardo de la *magnitud del valor* –y el suyo es el menos malo – lo veremos en los libros tercero y cuarto de esta obra. Por lo que se refiere al *valor* en general, la economía política clásica no distingue jamás expresamente y con clara conciencia de lo que hace el trabajo materializado en el *valor* y el que toma cuerpo en el valor de uso de su producto. De hecho, traza, naturalmente, la distinción, puesto que en un caso considera el trabajo cuantitativamente y en otro caso desde un punto de vista cualitativo. Pero no se le ocurre pensar que la simple *diferencia cuantitativa* de varios trabajos presupone *su unidad o igualdad cualitativa,* y por tanto, su reducción *a trabajo humano abstracto*. Ricardo, por ejemplo, se muestra de acuerdo con Destutt de Tracy, cuando dice: "Siendo evidente que no tenemos más riqueza originaria que nuestras capacidades físicas y espirituales, el uso de estas capacidades, una cierta especie de trabajo, constituye nuestro tesoro originario; este uso es el que crea todas las cosas a que damos el nombre de riquezas... Además, es evidente que todas esas *cosas no representan más que el trabajo que las ha creado*, *y si poseen un valor, o incluso dos valores distintos, es gracias al del (al valor del) trabajo* de que brotan." ([Destutt de Tracy, *Eléments d'ideologie* IV y V partes, París, 1826, pp. 35 y 36]. Véase Ricardo, The Principles of Political Economy, 3° ed., Londres, 1821, p. 334.) Advertimos de pasada que Ricardo atribuye a Destutt un sentido profundo que es ajeno a él. Es cierto que Destutt dice, de una parte, que todas aquellas cosas que forman la riqueza "*representan el trabajo* que las ha creado", pero por otra parte dice que obtienen sus *"dos valores distintos"* (el valor de uso y el valor de cambio) del "*valor* del trabajo". Cae por tanto en la simpleza de la economía vulgar, al *presuponer* el valor de una mercancía (aquí, el trabajo) para luego determinar, partiendo de él, el valor de las demás. Ricardo le interpreta en el sentido de que tanto el valor de uso como el valor de cambio representan *trabajo* (*trabajo* y no *valor* de éste). Pero ni él mismo distingue el *doble* carácter del trabajo, representado de ese doble modo, como lo demuestra el que en todo el capítulo titulado "El valor y la riqueza, sus

características distintivas", no hace más que darle vueltas, fatigosamente, a las vulgaridades de un J. B. Say. Por eso, al terminar, se muestra completamente asombrado de que Destutt esté de acuerdo con él acerca del *trabajo como fuente del valor*, entendiéndose al mismo tiempo con Say al definir el concepto de éste.

35 Uno de los defectos fundamentales de la economía política clásica es el no haber conseguido jamás desentrañar del análisis de la mercancía, y más especialmente del valor de ésta, la forma del valor que lo convierte en valor de cambio. Precisamente en la persona de sus mejores representantes, como Adam Smith y Ricardo, estudia la forma del valor como algo perfectamente indiferente o exterior a la propia naturaleza de la mercancía. La razón de esto no está solamente en que el análisis de la magnitud del valor absorbe por completo su atención. La causa es más honda. La forma de valor que reviste el producto del trabajo es la forma más abstracta y, al mismo tiempo, la más general del régimen burgués de producción, caracterizado así corno una modalidad específica de producción social y a la par, y por ello mismo, como una modalidad histórica. Por tanto, quien vea en ella la forma natural eterna de la producción social, pasará por alto necesariamente lo que hay de específico en la forma del valor y, por consiguiente, en la forma mercancía, 'que, al desarrollarse, conduce a la forma dinero, a la forma capital, etc.' He aquí por qué aun en economistas que coinciden totalmente en reconocer el tiempo de trabajo como medida de la magnitud del valor nos encontramos con las ideas más variadas y contradictorias acerca del dinero, es decir, acerca de la forma definitiva en que se plasma el equivalente general. Así lo revelan, por ejemplo, de un modo palmario, los estudios acerca de los Bancos, donde no bastan esas definiciones del dinero hechas de lugares comunes. De aquí que surgiese, por antítesis, un sistema mercantilista restaurado (Ganith, etc.), que no ve en el valor más que la forma social, o más bien su simple apariencia, desnuda de toda sustancia. Y, para decirlo de una vez por todas, advertiré que yo entiendo por economía política clásica toda la economía que, desde W. Petty, investiga la concatenación interna del régimen burgués de producción, a diferencia de la economía vulgar, que no sabe más que hurgar en las concatenaciones aparentes, cuidándose tan sólo de explicar y hacer gratos los fenómenos más abultados, si se nos permite la frase, y mascando hasta convertirlos en papilla para el uso doméstico de la burguesía los materiales suministrados por la economía científica desde mucho tiempo atrás, y que por lo demás se contenta con sistematizar, pedantizar y proclamar como verdades eternas las ideas banales y engreídas que los agentes del régimen burgués de producción se forman acerca de su mundo, corno el mejor de los mundos posibles.

36 "Los economistas tienen un modo curioso de proceder. Para ellos, no hay más que dos clases de instituciones: las artificiales y las naturales. Las instituciones del feudalismo son instituciones artificiales; las de la burguesía, naturales. En esto se parecen a los teólogos, que clasifican también las religiones en dos categorías. Toda religión que no sea la suya propia, es invención humana: la suya, en cambio, revelación divina. Así, habrá podido existir una historia, pero ésta termina al llegar a nuestros días." (Carlos Marx, *Misére de la Philosophie. Reponse á la philosophie de la Misére par M. Proudhon*, 1847, p. 113). Hombre verdaderamente divertido es el señor Bastiat, quien se figura que los antiguos griegos y romanos sólo vivían del *robo*. Mas, para poder vivir del robo durante tantos siglos, tiene que existir por fuerza, constantemente, algo que pueda robarse, o reproducirse incesantemente el *objeto* del robo. Es de creer, pues, que los griegos y los romanos tendrían también un proceso de producción, y, por tanto, una economía, en que residiría la base material de su mundo, ni más ni menos que en la economía burguesa reside la base del mundo actual. ¿0 es que Bastiat piensa, acaso, que un régimen de producción basado en el *trabajo de los esclavos* es un régimen de producción erigido sobre el robo *como sistema*? Sí lo piensa así, se situará en un terreno peligroso. Y sí un gigante del pensamiento como Aristóteles se equivocaba al enjuiciar el *trabajo de los esclavos*, ¿por qué no ha de equivocarse también al enjuiciar el *trabajo asalariado* un pigmeo de la economía como Bastiat? Aprovecharé la ocasión para contestar brevemente a una objeción que se me hizo por un periódico alemán de Norteamérica al publicarse, en 1859, mi obra *Contribución a la crítica de la economía política*. Este periódico decía que mi tesis según la cual el régimen de producción vigente en una época dada y las relaciones de producción propias de este régimen, en una palabra "la estructura económica de la sociedad, es la base real sobre la que se alza la supraestructura jurídica y política y a la que corresponden determinadas formas de conciencia social" y de que "el régimen de producción de la vida material condiciona todo el proceso de la vida social, política y espiritual" era indudablemente exacta respecto al mundo moderno, en que predominan los intereses materiales, pero no podía ser aplicada a la Edad Media, en que reinaba el catolicismo, ni a Atenas y Roma, donde imperaba la política. En primer lugar, resulta peregrino que haya todavía quien piense que todos esos tópicos vulgarísimos que corren por ahí acerca de la Edad Media y del mundo antiguo son ignorados de nadie. Es indudable que ni la Edad Media pudo *vivir* del catolicismo ni el mundo antiguo de la política. Lejos de ello, lo que explica por qué en una era fundamental la política y en la otra el catolicismo es precisamente el modo como una y otra se ganaban la vida. Por lo demás, no hace falta ser muy versado en la historia de la república romana para saber que su historia secreta la forma la historia de la propiedad territorial. Ya Don Quijote pagó caro el error de creer que la caballería andante era una institución compatible con todas las formas económicas de la sociedad.

37 “*Value is a property of things*, riches of men. Value, in this *sense*, necessarily implies exchange, riches do not”. *Observations on certain verbal disputes in Political Economy, particularly relating to value and to demand and supply*. Londres, 1821, p. 16.

38 “Riches are the attribute of man, value is the attribute of commodities. A man or a community is rich, a pearl or a diamond is valuable... A pearl or a diamond is valuable as a pearl or a diamond.” S. Bailey, *A Critical Dissertation*, etc., p. 165.

39 El autor de las “Observations” y S. Bailey reprochan a Ricardo el haber convertido el valor de cambio de un valor *puramente relativo en algo absoluto*. Todo lo contrario. Es él quien reduce la *aparente relatividad* que poseen estos objetos, los diamantes y las perlas por ejemplo, considerados como valores de cambio, a la verdadera *relación* que se esconde detrás de esa apariencia, a su relatividad como simples expresiones que son del trabajo humano. Y si los ricardianos contestan a Bailey bastante groseramente, pero sin argumentos decisivos, es sencillamente porque el propio Ricardo no les orienta acerca del enlace interno que existe entre *el valor y la forma del valor o valor de cambio.*

CAPITULO II

EL PROCESO DEL CAMBIO

Las mercancías no pueden acudir ellas solas al mercado, ni cambiarse por si mismas. Debemos, pues, volver la vista a sus guardianes, a los *poseedores de mercancías.* Las mercancías son cosas, y se hallan, por tanto, inermes frente al hombre. Si no se le someten de grado, el hombre puede emplear la fuerza o, dicho en otros términos, apoderarse de ellas.[1] Para que estas cosas se relacionen las unas con las otras como mercancías, es necesario que sus guardianes se relacionen entre sí como *personas* cuyas *voluntades* moran en aquellos objetos, de tal modo que cada poseedor de una mercancía sólo pueda apoderarse de la de otro por voluntad de éste y desprendiéndose de la suya propia; es decir, por medio de un acto de voluntad común a ambos. Es necesario, por consiguiente, que ambas personas se reconozcan como *propietarios privados*. Esta *relación* jurídica*,* que tiene por forma de expresión el *contrato*, es, hállese o no legalmente reglamentada, una *relación de* voluntad en que se refleja la relación económica. El *contenido* de esta *relación jurídica o de voluntad* lo *da* la relación económica misma.[2] Aquí, las personas sólo existen las unas para las otras como representantes de sus mercaderías, o lo que es lo mismo, como *poseedores de mercancías.* En el transcurso de nuestra investigación, hemos de ver constantemente que los papeles económicos representados por los hombres no son más que otras tantas personificaciones de las relaciones económicas en representación de las cuales se enfrentan los unos con los otros.

Lo que distingue al poseedor de una mercancía de ésta es el hecho de que para ella toda otra mercancía material no es más que la forma en que se manifiesta su propio valor. Igualitaria y cínica por naturaleza, la mercancía está siempre dispuesta a cambiar, no ya el alma, sino también el cuerpo por cualquier otra, aunque tenga tan pocos atractivos como Maritornes. Esta indiferencia de la mercancía respecto a lo que hay de concreto en la *materialidad corpórea* de otra, la suple su poseedor con sus cinco y más sentidos. Para él, *su* mercancía no tiene un valor de uso inmediato. De otro modo, no acudiría con ella al mercado. Tiene únicamente un valor de *uso para otros.* Para él, no tiene más valor directo de *uso* que el de *ser encarnación de valor de cambio,* y por tanto *medio de cambio.*[3] Por eso está dispuesto siempre a desprenderse de ella a cambio de otras mercancías cuyo valor de uso le satisface. Todas las mercancías son *para su poseedor no–valores de uso y valores de uso para los no poseedores.* He aquí por qué unos y otros tienen que darse constantemente la mano. Este apretón de manos forma el cambio, el cual versa sobre valores que se cruzan y se realizan como tales valores. Por tanto, las mercancías tienen necesariamente que *realizarse como valores* antes de *poder realizarse como valores de uso.*

Por otra parte, para *poder realizarse como valores,* no tienen más camino que *acreditarse como valores de uso.* El trabajo humano invertido en las mercancías sólo cuenta en cuanto se invierte en una forma útil para los demás. Hasta qué punto ocurre así, es decir, hasta qué punto esos productos satisfacen necesidades ajenas, sólo el cambio mismo lo puede demostrar.

El poseedor de mercancías sólo se aviene a desprenderse de las suyas a cambio de *otras* cuyo valor de uso satisfaga sus *necesidades.* En este sentido, el cambio no es, para él, más que un *proceso individual.* Mas, por otra parte, aspira a realizar su mercancía como valor, es decir, en cualquier otra mercancía de valor *idéntico que* apetezca, siéndole indiferente que la suya propia tenga o no un valor

de uso para el poseedor de ésta. En este aspecto, el cambio es, para él, un *proceso social general. Lo* que no cabe es que el mismo proceso sea para todos los poseedores de mercancías un proceso simplemente individual y a la par únicamente general, social.

Si contemplamos la cosa más de cerca, vemos que todo poseedor de mercancías considera las mercancías de los demás como *equivalentes especiales* de la suya propia viendo, por tanto, en ésta el *equivalente general* de todas las demás. Pero, como todos los poseedores de mercancías hacen lo *mismo*, no hay ninguna que sea equivalente general, ni pueden, por tanto, las mercancías poseer una forma relativa general de valor que las equipare como valores y permita compararlas entre sí como magnitudes de valor. Las mercancías no se enfrentan, por consiguiente, como tales mercancías, sino simplemente como productos o valores de uso.

En su perplejidad, nuestros poseedores de mercancías piensan, como Fausto: en principio, era el *hecho.* Por eso se lanzan a obrar antes de que les dé tiempo siquiera a pensar. Las leyes de la naturaleza propia de las mercancías se cumplen a través del instinto natural de sus poseedores. Estos sólo pueden establecer una relación entre sus mercancías como valores, y por tanto como mercancías, relacionándolas entre sí con referencia a otra *mercancía cualquiera,* que desempeñe las funciones de *equivalente general*. Así lo ha demostrado el análisis de la mercancía. Pero sólo el *hecho social* puede convertir en equivalente general a una mercancía *determinada.* La *acción social* de todas las demás mercancías se encarga, por tanto, de destacar a una mercancía *determinada,* en la que aquéllas acusan conjuntamente sus valores. Con ello, la forma natural de esta mercancía se convierte en forma equivalencial vigente para toda la sociedad. El proceso social se encarga de asignar a la mercancía *destacada* la *función social específica* de *equivalente general.* Así es como ésta se convierte en *dinero.* "Estos tienen *un* consejo, y darán su potencia y autoridad a la bestia. Y que ninguno pudiese comprar o vender, sino el que tuviera la señal o el nombre de la bestia, o el número de su nombre." (Apocalipsis.)

La cristalización del dinero es un producto *necesario* del proceso de cambio, en el que se equiparan entre sí de un modo efectivo diversos productos del trabajo, convirtiéndose con ello, real y verdaderamente, en mercancías. A medida que se desarrolla y ahonda históricamente, el cambio acentúa la antítesis de valor de uso y valor latente en la naturaleza propia de la mercancía. La necesidad de que esta antítesis tome cuerpo al exterior dentro del comercio, empuja al valor de las mercancías a revestir una forma independiente y no ceja ni descansa hasta que, por último, lo consigue mediante el *desdoblamiento* de la *mercancía en mercancía y dinero.* Por eso, a la par que los *productos del trabajo* se convierten en *mercancías,* se opera la transformación de la mercancía en dinero.[4]

El *intercambio inmediato de productos* presenta, de un lado, la forma de la expresión simple de valor, y de otro lado todavía no la presenta. Esta forma era: x mercancía A = z mercancía B. La del intercambio directo de productos es: x objeto útil A = z objeto útil B.[5] Aquí, los objetos A *y* B no tienen, antes de ser cambiados, carácter de *mercancías:* es el acto de cambio el que los convierte en tales. La primera modalidad que permite a un objeto útil ser un valor de cambio en potencia es su existencia como *no valor de uso,* es decir como una cantidad de valor de uso que rebasa las necesidades inmediatas de su poseedor. Las cosas son, de por sí, objetos ajenos al hombre y por tanto *enajenables.* Para que esta enajenación sea reciproca, basta con que los hombres se consideren tácitamente propietarios privados de esos objetos enajenables, enfrentándose de ese modo como personas independientes las unas de las otras. Pues bien, esta relación de mutua independencia no se da entre los miembros de las comunidades naturales y primitivas, ya revistan la forma de una familia patriarcal, la de un antiguo municipio indio, la de un estado inca, etc. El intercambio de mercancías comienza allí donde termina la comunidad, allí donde ésta entra en contacto con otras comunidades o

con los miembros de otras comunidades. Y, tan pronto como las cosas adquieren carácter de mercancías en las relaciones de la comunidad con el exterior, este carácter se adhiere a ellas también, de rechazo, en la vida interior de la comunidad. Por el momento, la *proporción cuantitativa en que se cambian* es algo absolutamente *fortuito.* Lo que las hace susceptibles de ser cambiadas es el acto de voluntad por el que sus poseedores deciden *enajenarlas* mutuamente. No obstante, la necesidad de objetos útiles ajenos va arraigando, poco a poco. A fuerza de repetirse constantemente, el intercambio se convierte en un proceso social periódico. A partir de un determinado momento, es obligado producir, por lo menos, una parte de los productos del trabajo con la intención de servirse de ellos para el cambio. A partir de este momento, se consolida la separación entre la utilidad de los objetos para las necesidades directas de quien los produce y su utilidad para ser cambiados por otros. Su valor de uso se divorcia de su valor de cambio. Esto, de una parte. De otra, nos encontramos con que es su propia producción la que determina la proporción cuantitativa en que se cambian. La costumbre se encarga de plasmarlos como magnitudes *de valor.*

En el acto de intercambio directo de productos, toda mercancía es directamente un medio de cambio para su poseedor y un equivalente para quien no la posee, pero sólo en cuanto tenga para él un valor de uso. Por tanto, el articulo de cambio no cobra todavía una forma de valor independiente de su propio valor de uso o de la necesidad individual de las personas que intervienen en el acto del cambio. Al multiplicarse el número y la variedad de las mercancías lanzadas al proceso de cambio es cuando se desarrolla la necesidad de esta forma. El problema se plantea a la par que se dan los medios para su solución. Jamás encontraremos un mercado en que los poseedores de mercancías cambien y comparen sus artículos con otros de diversa calidad sin que estas diversas mercancías sean cambiadas y comparadas como valores por sus diversos poseedores, dentro de sus relaciones comerciales con *una tercera clase de mercancías, siempre la misma.* Pues bien, esta tercera mercancía, convertida en equivalente de otras *diversas*, asume directamente, aunque dentro de limites reducidos, la forma de equivalente general o social. Esta forma de equivalente general nace y desaparece con el contacto social momentáneo que la engendró. Encarna en ésta o la otra mercancía, de un modo pasajero y fugaz. Pero, al desarrollarse el cambio de mercancías, se incorpora con carácter exclusivo y firme a *determinadas* clases de mercancías o cristaliza en la *forma dinero.* A qué clase de mercancías permanezca adherida es algo fortuito. Hay, sin embargo, dos hechos que desempeñan, a grandes rasgos, un papel decisivo. La forma *dinero se* adhiere, bien a los artículos más importantes *de cambio procedentes de fuera,* que son, en realidad, otras tantas formas o manifestaciones naturales del valor de cambio de los productos de dentro, *bien a* aquel objeto útil que constituye el elemento fundamental de la riqueza *enajenable* en el interior de la comunidad, *v. gr.* el ganado. Es en los pueblos nómadas donde primero se desarrolla la forma dinero, por dos razones: porque todo su ajuar es *móvil* y presenta, por tanto, la forma directamente enajenable, y porque su régimen de vida los hace entrar constantemente en contacto con comunidades extranjeras, poniéndolos así en el trance de cambiar con ellas sus productos. Los hombres han convertido muchas veces al mismo hombre, bajo forma de esclavo, en material primitivo de dinero, pero nunca a la *tierra.* Esta idea sólo podía presentarse en una sociedad burguesa ya desarrollada. Es una idea que data del último tercio del siglo XVII y que sólo se intentó llevar a la práctica sobre un plano nacional, un siglo más tarde, en la revolución burguesa de Francia.

Impulsada por el mismo proceso que hace que el cambio de mercancías rompa sus moldes locales y que el *valor de las mercancías* se expansione hasta convertirse en materialización del *trabajo humano en general,* la forma dinero va a encarnar en mercancías dotadas por la naturaleza de cualidades especiales para desempeñar las funciones sociales de equivalente general: los *metales preciosos.*

Que “si bien el oro y la plata no son dinero por obra de la naturaleza, el dinero es por naturaleza oro y plata”[6] lo demuestra la congruencia que existe entre sus propiedades naturales y sus funciones.[7] Hasta aquí, sólo conocemos *una* función del dinero: la de servir de forma o manifestación del *valor* de la mercancía o de *material* en que se expresan socialmente las magnitudes de valor de las mercancías. Sólo una materia cuyos ejemplares posean todos la misma cualidad uniforme puede ser forma o manifestación adecuada de valor, o, lo que es lo mismo, materialización de trabajo humano abstracto, y por tanto *igual.* De otro lado, como la diferencia que media entre las diversas magnitudes de valor es puramente *cuantitativa,* la mercancía dinero tiene que ser forzosamente susceptible de divisiones puramente cuantitativas, divisible a voluntad, pudiendo recobrar en todo momento su unidad mediante la suma de sus partes. Pues bien, el oro y la plata poseen esta propiedad por obra de la naturaleza.

El *valor de uso* de la mercancía dinero se *duplica.* Además de su valor peculiar de uso como mercancía, como oro, por ejemplo para empastar muelas, fabricar joyas, etc., reviste el valor de uso formal que le dan sus funciones sociales específicas.

Como todas las demás mercancías no son más que equivalentes especiales del dinero y éste equivalente general de todas, aquéllas se comportan respecto al *dinero* como mercancías *especiales* respecto a la *mercancía general* .[8]

Vemos, pues, que la *forma dinero* no es más que el *reflejo,* adherido a una mercancía, de las relaciones que median entre todas las demás. El hecho de que el dinero es una *mercancía*[9] sólo supone un descubrimiento para quien arranque de su forma definitiva, procediendo luego a analizarla. Lo que el proceso de cambio da a la mercancía elegida como dinero no es su *valor,* sino su *forma* específica de valor. La confusión de estos dos conceptos indujo a reputar el valor del oro y la plata como algo *imaginario.*[10] Además, como el dinero puede sustituirse, en determinadas funciones, por un simple signo de sí mismo, esto engendró otro error: el de creer que el dinero era un mero *signo.* Mas, por otra parte, ello envolvía ya la intuición de que la forma dinero del objeto era algo exterior a él mismo y simple *forma o manifestación* de relaciones humanas ocultas detrás de él. En este sentido, toda mercancía sería también un signo, ya que, considerada como valor, la mercancía no es más que la *envoltura material* del trabajo humano empleado en ella.[11] Pero al concebir como meros signos los caracteres sociales que revisten las cosas o los caracteres *materiales* que asumen las *condiciones sociales del trabajo* a base de un determinado régimen de producción, venimos a concebirlos, al mismo tiempo, como un producto reflejo y arbitrario de los hombres. En el siglo XVIII, gustábase de explicar las cosas de este modo para despojar, a lo menos provisionalmente, de su apariencia de misterio a las formas enigmáticas de las relaciones humanas cuyo proceso de gestación no se acertaba a descifrar.

Ya decíamos más arriba que la forma equivalencial de una mercancía no envuelve la determinación *cuantitativa* de su *magnitud* de valor. El que sepamos que el oro es dinero, y por tanto susceptible de ser cambiado directamente por cualquier otra mercancía, no quiere decir que sepamos, por ese solo hecho, *cuánto valen* por ejemplo 10 libras de oro. Como toda mercancía, el dinero sólo puede *expresar* su magnitud de valor de un modo relativo, por medio de *otras* mercancías. Su valor depende del tiempo de trabajo necesario para su producción y se expresa en la cantidad de cualquier otra mercancía en la que se materialice el mismo tiempo de trabajo.[12] Esta determinación de su magnitud relativa de valor se opera en su fuente de producción, por el cambio directo. Cuando entra en circulación como *dinero,* el oro tiene ya un valor *dado.* Ya en las últimas décadas del siglo XVII, muy avanzados los comienzos del análisis del dinero, se sabía que éste era una *mercancía,* pero no se estaba con ello, como decimos, más que al comienzo. La dificultad no estriba en saber que el dinero es una mercancía, sino en saber cómo, por qué y de qué modo lo es.[13]

Veíamos que ya en la expresión más sencilla del valor, o sea en la fórmula *x* mercancía A = *z* mercancía B, el objeto *en que* toma cuerpo la magnitud de valor de otro objeto parece poseer ya su forma de equivalente como una *propiedad natural* social suya, independientemente de su relación con el otro. Hemos seguido las huellas de este espejismo, hasta ver cómo se consolidaba. Se consolida a partir del momento en que la forma de equivalencia general se confunde con la forma natural de una determinada clase de mercancías o cristaliza en la forma dinero. Una mercancía no se presenta como dinero porque todas las demás expresan en ella sus valores, sino que, por el contrario, éstas parecen expresar sus valores de un modo general en ella, por ser *dinero.* El movimiento que sirve de enlace desaparece en su propio resultado, sin dejar la menor huella. Sin tener arte ni parte en ello, las mercancías se encuentran delante con su propia forma de valor, plasmada y completa, como si fuese una mercancía corpórea existente al margen de ellas y a su lado. Estos objetos, el oro y la plata, tal como salen de la entraña de la tierra, son al mismo tiempo la encarnación directa de todo trabajo humano. De aquí la magia del dinero. La conducta puramente atomística de los hombres en su proceso *social* de producción, y, por tanto, la forma *material* que revisten sus propias relaciones de producción, sustraídas a su control y a sus actos individuales conscientes, se revelan ante todo en el hecho de que los productos de su trabajo revisten, con carácter *general, forma de mercancías.* El *enigma del fetiche dinero* no es, por tanto, más que el *enigma del fetiche mercancía,* que cobra en el dinero una forma visible y fascinadora.

Notas al pie capítulo II

1 En el siglo XII, siglo famoso por su devoción, encontramos a veces catalogados entre las mercancías objetos de una gran delicadeza. Así por ejemplo, un poeta francés de la época enumera entre las mercancías que se encontraban en el mercado de Landit, telas de vestir, zapatos, cueros, aperos de labranza, pieles y *femmes folles de leur corps.* (14)

2 Proudhon va a buscar su ideal de justicia, su ideal de la “justice éternelle” a las relaciones jurídicas correspondientes al régimen de producción de mercancías, con lo que –dicho sea de paso– aporta la prueba muy consoladora para todos los buenos burgueses, de que la forma de la producción de mercancías es algo tan eterno como la propia justicia. Luego, volviendo las cosas del revés, pretende modelar la verdadera producción de mercancías y el derecho real y efectivo congruente con ella sobre la horma de este ideal. ¿Qué pensaríamos de un químico que, en vez de estudiar las verdaderas leyes de la asimilación de la materia, planteando y resolviendo a base de ellas determinados problemas concretos, pretendiese modelar la asimilación de la materia sobre las “ideas eternas” de la “naturalidad” y de la “afinidad”? ¿Acaso se nos dice algo nuevo acerca de la “usura” con decir que la misma choca con la “justicia eterna” y la “eterna equidad”, con la “mutualidad eterna” y otras “verdades eternas”? No; sabemos exactamente lo mismo que sabían los padres de la Iglesia cuando decían que chocaban con la “gracia eterna” “la fe eterna” y la “voluntad eterna de Dios”.

3 “Pues de dos modos puede ser el uso de un bien. Uno es inherente al objeto como tal, el otro no; como por ejemplo, una sandalia, que sirve para calzarse y para cambiarla por otro objeto. Ambos son valores de uso de la sandalia, pues al cambiar la sandalia por algo de que carecemos, *v. gr.* por alimentos, usamos la sandalia como tal sandalia. Pero no en su función natural de uso, pues la. sandalia no existe para cambiarse.” (Aristóteles, *De República,* libro 1, cap. 9.)

4 Júzguese, pues, cuán listos son esos socialistas pequeñoburgueses que aspiran a eternizar la producción de mercancías pretendiendo al mismo tiempo *abolir* la “contradicción de dinero y mercancías”, y por tanto el propio dinero, que sólo puede existir dentro de esa contradicción. Es algo así como si se pretendiese abolir al papa dejando subsistente la religión católica. Ver más detalles acerca de esto en mi obra *Contribución a la crítica de la economía política*, pp. 61 y s.

5 Allí donde no se cambian todavía *dos* objetos útiles *distintos*, sino que, como ocurre con frecuencia en los pueblos salvajes, se ofrece como equivalente de un tercer objeto una masa caótica de cosas, el intercambio directo de productos no ha salido aún de su fase preliminar.

6 Carlos Marx, *Contribución a la crítica,* etc., p. 135. "Los metales ... son dinero por naturaleza." (Galiani, *Della Moneta,* en la Colección de Custodi, Parte Moderna, t. III, p. 72).

7 Ver más detalles acerca de esto en el capítulo titulado "Los metales preciosos" de mi obra anteriormente citada.

8 "El dinero es la *mercancía general."* (Verri*, Meditazioni sulla Economía Política*, p. 16).

9 "El mismo oro y la plata, a los que podemos dar el nombre genérico de "metales preciosos", son... mercancías... que suben y bajan... de valor. A los metales preciosos se les puede reconocer un valor más alto cuando por un peso más pequeño de ellos cabe adquirir una cantidad mayor de productos o artículos del país, etc." (*A Discourse on the General Notions of Money, Trade and Exchange, as they stand in relations to each other. By a Merchand,* Londres, l895, p. 7). "Aunque el oro y la plata, acuñados o sin acuñar, se usen como medida de todas las demás cosas, son también una *mercancía,* ni más ni menos que el vino, el aceite, el tabaco, *el* paño o la tela." (*A Discourse concerning Trade, and that in particular of the East–Indies, etc.,* Londres, 1689, p. 2.) "La fortuna y la riqueza del reino no pueden consistir solamente en dinero, ni el oro y la plata pueden dejar de ser considerados como *mercancías." (The East India Trade a most Profitable Trade,* Londres, 1677, p. 4.)

10 "El oro y la plata tienen valor como metales, antes de convertirse en dinero." (Galiani, *Della Moneta,* p. 72). Locke dice: "El concierto general de los hombres asignó a la plata un *valor imaginario,* por razón de sus propiedades, que la hacían apta para ser dinero." En cambio, Law: "¿Cómo podían distintas naciones atribuir un valor imaginario a un objeto cualquiera..., o cómo podía mantenerse este valor imaginario?" Pero, véase cuán poco sabía del asunto este autor: "La plata se cambiaba atendiendo al valor de uso que poseía, es decir atendiendo a su valor real; al ser elegida como... dinero adquirió un valor adicional (*une valeur additionelle)".* Jean Law, *Considérations sur le numéraire et le commerce*", en "Economístes Finnanciers du XVIII *siécle*", editados por E. Daire, p. 470).

11 "El dinero es su [de las mercancías] *signo*. (Ver de Forbonnais, *Elements du commerce*, nueva ed., Leyden, 1766, t. II, p. 143.) Como signo, lo revisten las mercancías."(Obra citada, p. 155). "El dinero es el signo de una cosa, a la que representa". (Montesquieu, *Esprit des Lois*, Obras completas, Londres, 1761, t. II, p. 2). "El dinero no es un simple signo, pues es de por sí riqueza; no representa los valores sino que es *igual a ellos corno valor*."(Le Trosne, De l' intéret Social, p, 910). "Si analizamos el concepto del valor, vemos que *la propia cosa* sólo es considerada como un *signo y no se la considera como la cosa misma*, sino como lo que vale." (Hegel, *Philosophie des Rechts*, p. 100.) Mucho antes de que lo hiciesen los economistas, los *juristas* dieron pábulo a la idea del dinero corno simple signo y al valor puramente imaginario de los metales preciosos, con lo cual prestaban un servicio de sicofantes al poder regio, cuya práctica de falsificación monetaria defendieron durante toda la Edad Media, invocando las tradiciones del Imperio romano y la idea del dinero contenida en las Pandectas. "Nadie puede ni debe dudar –dice su aprovechado discípulo Felipe de Valois, en un decreto de 1346– que sólo a Nos y a Nuestra Real Majestad incumbe... el negocio de la moneda, la fabricación, calidad, existencias y demás medidas que a las monedas se refieran, poniéndolas en circulación del modo y *al precio que a Nos plazca y mejor parezca."* Era un dogma del derecho romano que el emperador decretaba el *valor* del dinero. Estaba terminantemente prohibido considerar el dinero como *mercancía*. "Mas a nadie debe permitírsele comprar dinero, pues, creado para el uso general, no debe convertirse en mercancía." En la obra de G. S. Pagnini, *Saggio sopra il giusto pregio delle cose*, 1751 (edición de Custodi, Parte Moderna, t. II), se contiene una buena exposición acerca de esto. En la segunda parte de su obra, el autor polemiza muy principalmente con los señores juristas

12 "Si un hombre puede trasladar a Londres desde las entrañas de la tierra en el Perú una onza de plata *en el mismo tiempo* que necesitaría para producir un *bushel de trigo,* cada una de estas dos cosas será el precio natural de la otra; si, al abrirse nuevas minas más ricas se logra obtener 2 onzas de plata con el mismo esfuerzo que antes 1, el *bushel de* trigo cotizado ahora a 10 chelines será tan barato como antes cotizado a 5 chelines *cacteris paribus.* (William Petty, A *treatise of Taxes and Contributions,* Londres, 1667, p. 31.)

13 Después de adoctrinarnos, diciéndonos que *"las falsas definiciones* del dinero pueden clasificarse en dos grupos principales: aquellas que lo consideran *más* y aquellas que lo consideran *menos* que una *mercancía*", el señor profesor Roscher despliega un abigarrado catálogo de obras sobre el dinero, a través de las cuales no se trasluce ni el más remoto atisbo de penetración en la verdadera historia de la teoría; luego, viene esta moraleja: "Por lo demás, no puede negarse que la mayoría de los economistas modernos no han sabido fijar *debidamente* su atención en las características que distinguen al

dinero de las demás mercancías." (¿En qué quedamos? ¿No se nos decía que el dinero era más o menos una mercancía?)... "En *este sentido,* la reacción semimercantilista de Ganilh ... *no deja de tener* su fundamento." (Wilhelm Roscher, *Die Grundlagen der Nationalokonomíe,* 3° ed. 1858, pp. 207–10). Más menos no debidamente... en este sentido... no deja de tener... ¡Vaya una manera de fijar los conceptos! ¿Y esas eclécticas tonterías profesorales son las que el señor Roscher, modestamente, bautiza con el nombre de "método anatómico– fisiológico" de la economía política? No puede negársele, sin embargo, la paternidad de un descubrimiento: el de que el dinero es "una *mercancía agradable".*

CAPITULO III

EL DINERO, O LA CIRCULACION DE MERCANCIAS

1. Medida de valores

Para simplificar, en esta obra partimos siempre del supuesto de que la mercancía—dinero es el *oro.*

La función primordial del oro consiste en suministrar al mundo de las mercancías el material de su expresión de valor, en representar los valores de las mercancías como magnitudes de nombre igual cualitativamente iguales y cuantitativamente comparables entre sí. El oro funciona aquí como *medida general de valores,* y esta función es la que convierte al oro en mercancía equivalencial específica, en dinero.

No es el dinero el que hace que las mercancías sean conmensurables, sino al revés: por ser *todas* las mercancías, consideradas como *valores, trabajo humano materializado*, y por tanto conmensurables de por sí, es por lo que todos sus valores pueden medirse en la misma mercancía específica y ésta convertirse en su medida común de valor, o sea en dinero. El dinero, como medida de valores, es la *forma o manifestación* necesaria de la medida *inmanente* de valor de las mercancías: el *tiempo de trabajo*.[1]

La *expresión del valor de una mercancía en oro* (x mercancía A = z mercancía dinero) es su *forma dinero, o su precio.* Ahora, basta una sencilla ecuación, *v. gr.,* 1 tonelada hierro = 2 onzas oro, para expresar en términos sociales el valor del hierro. Esta ecuación no necesita ya alinearse con las expresiones de valor de las demás mercancías, pues la mercancía que funciona como equivalente, el oro, tiene ahora carácter de dinero. La forma relativa general de valor de las mercancías vuelve, pues, a presentar la fisonomía de su forma de valor primitiva, simple o concreta. De otra parte, la *expresión relativa de valor desarrollada o la serie infinita* de expresiones relativas de valor se convierte en forma *específicamente relativa de valor de la mercancía dinero.* Pero ahora, esa serie va ya implícita socialmente en los precios de las mercancías. No hay más que leer al revés las cotizaciones de un boletín de precios, y encontraremos la magnitud del valor del dinero representada en las más diversas mercancías. En cambio, el dinero *no* tiene precio, pues para poder compartir esta forma relativa de valor que reduce a *unidad* todas las demás mercancías, tendría que referirse a si mismo como a su propio equivalente.

El precio o la forma dinero de las mercancías es, como su forma de valor en general, una forma distinta de su corporeidad real y tangible, es decir, una forma puramente ideal o imaginaria. El valor del hierro, del lienzo, del trigo, etc., existe, aunque invisible, dentro de estos objetos y se le representa por medio de su ecuación con el oro, por medio de una relación con este metal, relación que no es, por decirlo así, más que un espectro albergado en sus cabezas. Por eso el guardián de las mercancías tiene que hacer hablar a su lengua por las cabezas de éstas o colgarles unos cartoncitos proclamando sus precios ante el mundo exterior.[2] Como la expresión de los valores de las mercancías en oro es puramente ideal, para realizar esta operación basta con manejar también oro ideal o imaginario. Ningún guardián de mercancías ignora que por el hecho de dar a su valor la forma de precio, es decir, la forma de oro imaginario, no dora, ni mucho menos, sus mercancías y que para tasar en oro millones de valores de mercancías no se necesita ni un adarme de oro real y efectivo. *En su función de medida* de *valor el dinero actúa, por tanto, como dinero puramente imaginario o ideal.* Este hecho ha dado pábulo a las más disparatadas teorías.[3] Aunque la función de medida de valores suponga dinero puramente imaginario, el precio depende íntegramente del material real dinero. El valor, es decir, la cantidad de trabajo humano contenido, por ejemplo, en una tonelada de hierro, se expresa en una cantidad imaginaria de la mercancía dinero en la que se contiene la misma suma de trabajo. Por tanto, el valor de la tonelada de hierro asume precios totalmente distintos, o lo que es lo mismo, se representa por cantidades totalmente distintas de oro, plata o cobre, según el metal que se tome como medida de valor.

Sí, por tanto, funcionan al mismo tiempo como medida de valores dos mercancías distintas, por ejemplo oro y plata, todas las mercancías poseerán dos precios, uno en oro y otro en plata, precios que discurrirán paralelamente sin alteración mientras permanezca invariable la relación de valor entre la plata y el oro, por ejemplo de 1:15. Pero, todos los cambios que experimente esta relación de valor vendrán a alterar la relación establecida entre los precios oro y los precios plata de las mercancías, demostrando así palpablemente que el duplicar la medida de valor contradice a la función de ésta.[4]

Las mercancías con precio determinado se expresan todas en la fórmula: a mercancía A = *x* oro; b mercancía B= *z* oro; c mercancía C = y oro; etc., en la que a, b y c representan determinadas cantidades de las mercancías *A, B, C*, y *x, z,* y

determinadas cantidades de oro. *Los valores de las mercancías se convierten, por tanto, pese a toda la abigarrada variedad material de las mercaderías, en cantidades imaginarias de oro de diferente magnitud; es decir, en magnitudes de nombre igual, en magnitudes de oro.* Estas cantidades distintas de oro se comparan y miden entre sí, y esto hace que se plantee la necesidad técnica de reducirlas todas ellas a una cantidad *fija* de oro como a su *unidad de medida. Esta unidad de medida, dividiéndose luego en partes alícuotas, se desarrolla hasta convertirse en patrón.* Antes de ser dinero, el oro, la plata y el cobre tienen ya su patrón de medida en su *peso metálico;* así, por ejemplo, la unidad es la libra, que luego se fracciona en onzas, etc., y se suma en quintales, etc.[5] Por eso, en la circulación de los metales son los nombres antiguos del patrón—peso los que sirven de base a los nombres primitivos del patrón—dinero o patrón de los precios.

Considerado como medida de valores y como patrón de precios, el dinero desempeña dos funciones radicalmente distintas. El dinero es *medida de valores como encarnación social del trabajo humano; patrón de precios, como un peso fijo y determinado de metal.* Como medida de valores, sirve para convertir en precios, en cantidades imaginarias de oro, los valores de las más diversas mercancías; como patrón de precios, lo que hace es medir esas cantidades de oro. Por el dinero como *medida de valor* se miden las mercancías consideradas como valores; en cambio, como *patrón de precios, lo* que hace el dinero es medir las cantidades de oro por una cantidad de oro fija, y no el valor de una cantidad de oro por el peso de otra. Para que exista un patrón de precios, no hay más remedio que fijar como unidad de medida un determinado peso de oro. Aquí, como en todas las demás determinaciones de medida de magnitudes de nombre igual, lo que decide es la firmeza de los criterios con que se mide. Por tanto, *el dinero, como patrón de precios, cumplirá tanto mejor su cometido cuanto menos oscile la cantidad de oro que sirve de unidad de medida. Sin embargo, el oro sólo puede funcionar como medida de valores por ser también él un producto del trabajo y por tanto, al menos potencialmente, un valor variable.*[6]

Es evidente, desde luego, que los cambios de valor del oro no perjudican en lo más mínimo a su función como *patrón de precios.* Por mucho que oscile el valor del oro, siempre mediará la misma proporción de valor entre distintas cantidades de este metal. Aunque el valor del oro experimentase un descenso del mil por ciento, 12 onzas de oro seguirían teniendo doce veces más valor que una, y ya sabemos que en los precios sólo interesa la proporción entre distintas cantidades de oro. Además, como las alzas o bajas de valor no afectan para nada al peso de la onza de oro, el de sus partes alícuotas permanece también invariable, por donde el oro sigue prestando los mismos servicios como patrón fijo de precios, por mucho que cambie su valor.

Los *cambios de valor experimentados por el oro* no perturban tampoco su función de *medida de valores.* Esos cambios afectan por igual a todas las mercancías y, por tanto, *caeteris paribus,* dejan *intangibles* sus mutuos valores relativos, aunque *todos* se expresen ahora en un precio oro superior o inferior al de antes.

Para tasar las mercancías en oro, lo mismo que para concretar el valor de una mercancía en el valor de uso de otra cualquiera, se arranca siempre del supuesto de que, en un momento dado, la producción de una determinada cantidad de oro cuesta una determinada cantidad de trabajo. En cuanto a las oscilaciones de los precios de las mercancías en general, rigen las leyes de la expresión simple y relativa de valor que exponíamos más arriba.

Permaneciendo constante el valor del oro, los precios de las mercancías sólo pueden subir con carácter general si suben sus valores; si los valores de las mercancías permanecen constantes, tiene que bajar el del dinero para que aquello ocurra. Y viceversa. Los precios de las mercancías sólo pueden bajar con carácter general, suponiendo que permanezca constante el valor del dinero, si bajan sus valores, permaneciendo constantes los valores de las mercancías cuando baje el valor del oro. Mas de aquí no se sigue, ni mucho menos, que el alza del valor del oro determine un descenso proporcional de los precios de las mercancías, o, al. revés, el descenso del valor del oro un alza proporcional de estos precios. Esta norma sólo rige respecto a mercancías cuyo valor no oscila. Aquellas mercancías, por ejemplo, cuyo valor sube uniformemente y al mismo tiempo que el valor del dinero conservan los mismos precios. Si su valor aumenta con más lentitud o más rapidez que el del dinero, el descenso o el alza de sus precios dependerán de la diferencia entre sus oscilaciones de valor y las del dinero. Y así sucesivamente.

Volvamos ahora al análisis de la forma precio.

Los *nombres en dinero* de los pesos de metal van divorciándose poco a poco de *sus nombres* primitivos *de peso*, por diversas razones, entre las cuales tienen una importancia histórica decisiva las siguientes: 1° La *introducción de dinero extranjero* en pueblos menos desarrollados; así, por ejemplo, en la Roma antigua las monedas de plata y oro comenzaron a circular como mercancías extranjeras. Los nombres de este dinero exótico difieren, naturalmente, de los nombres que reciben las fracciones de peso en el interior del país. 2° Al desarrollarse la riqueza, los metales menos preciosos se ven desplazados de su función de medida de valores por otros más preciosos; el cobre es desplazado por la plata y ésta por el oro, aunque semejante orden contradiga todas las leyes de la cronología poética .[7] La *libra*, por ejemplo, empezó siendo el nombre monetario de una libra efectiva de plata. Al ser desplazada ésta por el oro como medida de valor, aquel nombre pasó a designar, aproximadamente, 1/15 libra de oro, según la correlación de valor entre éste y la plata. Hoy, la libra como

nombre monetario y como nombre corriente de peso del oro son conceptos diferentes.[8] 3° La práctica abusiva de la *falsificación de dinero por los príncipes*, práctica que dura varios siglos y que sólo deja en pie el nombre del peso primitivo de la*s* monedas.[9]

Estos procesos históricos convierten en costumbre popular la separación del nombre monetario de los pesos de los metales y los nombres corrientes de sus fracciones de peso. Finalmente, como el patrón—dinero es algo puramente convencional y algo, al mismo tiempo, que necesita ser acatado por todos, interviene la ley para reglamentarlo. Una fracción determinada de peso del metal precioso, *v. gr.* una onza de oro, se divide oficialmente en partes alícuotas, a las que se bautiza con nombres legales, tales como libra, tálero, etc. A su vez, estas partes alícuotas, que luego rigen como las verdaderas unidades de medida del dinero, se subdividen en otras partes alícuotas, bautizadas también con sus correspondientes nombres legales: chelín, penique, etc.[10] Pero el dinero metálico sigue teniendo por patrón, exactamente igual que antes, determinadas fracciones de peso del metal. Lo único que varía es la división y la denominación.

Como se ve, los precios o cantidades de oro en que se convierten idealmente los valores de las mercancías se expresan ahora en los nombres monetarios, o sea, en los *nombres aritméticos* del patrón oro que la ley determina. Por tanto, en vez de decir que un *quarter* de trigo vale una onza de oro, en Inglaterra se dirá que vale 3 libras esterlinas, 17 chelines y 10 1/2 peniques. Las mercancías se comunican pues, unas a otras, en sus nombres monetarios, lo que valen, y, cuantas veces se trata de fijar una mercancía como valor, o lo que es lo mismo en forma de dinero, éste funciona como *dinero aritmético.*[11]

El *nombre* de una cosa es algo ajeno a la naturaleza de esta cosa. Por el hecho de saber que un hombre se llama Jacobo, no sabemos nada acerca de él. En los *nombres monetarios* "libra", "tálero", "franco", "ducado", etc., se borran todas las huellas del concepto del valor. Y la confusión que produce el sentido misterioso de estos signos cabalísticos crece sí se tiene en cuenta que los nombres monetarios expresan el *valor* de las mercancías, al mismo tiempo que expresan partes alícuotas del *peso de un metal,* del patrón—oro.[12] Por otra parte, el *valor,* a diferencia de la abigarrada corporeidad del mundo de las mercancías, no tiene más remedio que desarrollarse hasta alcanzar esta forma incolora y objetiva, que es al mismo tiempo una forma puramente social.[13]

El precio es el nombre en dinero del trabajo materializado en la mercancía. Por tanto, decir que existe una *equivalencia* entre la mercancía y la cantidad de dinero cuyo nombre es su precio, representa una *perogrullada*,[14] puesto que la *expresión* relativa *de valor de toda mercancía* expresa siempre, como sabemos, la *equivalencia entre dos mercancías.* Pero el que el precio, como exponente de la magnitud de valor de la mercancía, sea el exponente de su *proporción de cambio con el dinero,* no quiere decir, por el contrarío, que el exponente de su proporción de cambio con el dinero sea necesariamente el de su *magnitud de valor.* Supongamos que en 1 *quarter* de trigo y en 2 libras esterlinas (aproximadamente 1/2 onza de oro) se encierre la misma cantidad de trabajo socialmente necesario. Las 2 libras esterlinas son la expresión en dinero de la magnitud de valor del *quarter* de trigo, o sea su *precio.* Ahora bien, sí las circunstancias permiten cotizar el trigo a 3 libras esterlinas u obligan a venderlo a 1, nos encontraremos con que estos precios de 1 y 3 libras esterlinas, demasiado pequeño el uno y demasiado grande el otro como expresiones de la *magnitud* de valor del trigo, son, sin embargo, *precios* del mismo; en primer lugar, porque son su *forma de valor* en dinero, y en segundo lugar, porque son exponentes de su producción de cambio con éste. Suponiendo que no cambien las condiciones de producción ni el rendimiento del trabajo, la reproducción del *quarter* de trigo seguirá costando *el mismo tiempo de trabajo social que antes*. Esto es un hecho que no depende de la voluntad del productor del trigo ni del capricho de los demás poseedores de mercancías. La magnitud de valor de la mercancía expresa, por tanto, una proporción *necesaria*, *inmanente a* su proceso de creación, con el tiempo de trabajo social. Al cambiar la magnitud de valor en el precio, esta proporción necesaria se revela como una proporción de cambio entre una determinada mercancía y la mercancía dinero, desligada de ella. Pero, en esta proporción puede expresarse y se expresa, no sólo la magnitud de valor de la mercancía, sino también el más o el menos en que en ciertas circunstancias puede cotizarse. Por tanto, la *forma precio* envuelve ya *de suyo* la *posibilidad de una incongruencia cuantitativa* entre el precio y la magnitud del valor, es decir, la posibilidad de una desviación entre el primero y la segunda. Y ello no supone un defecto de esta forma; por el contrario, es eso precisamente lo que la capacita para ser la forma adecuada de un régimen de producción en que la norma sólo puede imponerse como un ciego promedio en medio de toda ausencia de normas.

Sin embargo, la *forma precio* no sólo permite la posibilidad de una incongruencia *cuantitativa* entre éste y la magnitud de valor, es decir entre la magnitud de valor y su propia expresión en dinero, sino que puede, además, encerrar una contradicción *cualitativa*, haciendo que el precio deje de ser en absoluto expresión del *valor*, a pesar de que el dinero no es más que la *forma de valor* de las mercancías. Cosas que no son de suyo mercancías, por ejemplo la conciencia, el honor, etc., pueden ser cotizadas en dinero por sus poseedores y recibir a través del precio el *cuño de mercancías.* Cabe, por tanto, que una cosa tenga formalmente un *precio* sin tener un *valor*. Aquí, la expresión en dinero es algo puramente

imaginario, como ciertas magnitudes matemáticas. Por otra parte, puede también ocurrir que esta forma imaginaria de precio encierre una proporción real de valor o una relación derivada de ella, como sucede, por ejemplo, con el *precio de la tierra no cultivada,* que no tiene ningún *valor*, porque en ella no se materializa trabajo humano alguno.

Como toda forma relativa de valor, el precio expresa el valor de una mercancía, *v. gr*. de una tonelada de hierro, indicando que una determinada cantidad de equivalente, *v. gr.* una onza de oro, es directamente cambiable por hierro, pero no, ni mucho menos, asegurando que el hierro sea a su vez directamente cambiable por oro. Por tanto, para poder ejercer sus funciones prácticas de valor de cambio, la mercancía tiene que desnudarse de su corporeidad natural, convertirse de oro puramente imaginario en oro real, aunque esta transubstanciación le sepa "más amarga" que al "concepto" hegeliano el tránsito de la necesidad a la libertad o a una langosta la rotura del caparazón, o a San Jerónimo, el padre de la Iglesia, el despojarse del viejo Adán.[15] Además de su forma *real y corpórea*, hierro por ejemplo, la mercancía puede asumir, en el precio, forma *ideal* de valor o forma *imaginaria* de oro; lo que no puede es ser al mismo tiempo hierro efectivo y oro real. Para asignarle un precio, basta con *equiparar* a ello oro imaginario. Se la *sustituye* por oro, para que preste a su poseedor el servicio de equivalente general. Sí el poseedor del hierro, *v gr*., se enfrentase con el poseedor de una mercancía mundana y le brindase el precio en hierro, como *forma de dinero, el* mundano contestaría como contestó en el Paraíso San Pedro al Dante, cuando éste le recitó la fórmula de la fe:

Assai bene è trascorsa
D'esta moneta già la lega e' l peso,
Ma dimmi se tu l'hai nella tua borsa. (15)

La forma precio lleva implícita la enajenabilidad de las mercancías a cambio de dinero y la necesidad de su enajenación. Por su parte, el oro funciona como medida ideal de valores, por la sencilla razón de que en el proceso de cambio actúa como mercancía dinero. Detrás de la *medida* ideal *de valores* acecha, pues, el dinero contante y sonante.

2. Medio de circulación

a) La metamorfosis de las mercancías

Veíamos que el proceso de cambio de las mercancías encierra aspectos que se contradicen y excluyen entre sí. El desarrollo de la mercancía no suprime estas contradicciones; lo que hace es crear la forma en que pueden desenvolverse. No existe otro procedimiento para resolver las verdaderas contradicciones. Así, por ejemplo, el que un cuerpo se vea constantemente atraído por otro y constantemente repelido por él, constituye una contradicción. Pues bien, la elipse es una de las formas de movimiento en que esta contradicción se realiza a la par que se resuelve.

El proceso de cambio, al transferir las mercancías de manos de aquel para quien son *no—valores de uso* a manos del que las busca y apetece como *valores de uso,* es un proceso de *metabolismo social.* El producto de un trabajo útil suple el de otro. Al llegar al sitio en que desempeña funciones de valor de uso, la mercancía sale de la órbita del cambio y entra en la órbita del consumo. Por el momento, ésta no nos interesa. Hemos de limitamos, pues, a investigar todo ese proceso en su aspecto formal, fijándonos solamente en el *cambio de forma o metamorfosis de las mercancías,* que sirve de cauce al proceso del metabolismo social.

El hecho de que este cambio de forma se conciba de un modo tan defectuoso tiene su explicación —aparte de la confusión que reina acerca del concepto del valor— en el hecho de que los cambios de forma de *una* mercancía se operan siempre mediante el trueque de *dos* mercancías: una mercancía vulgar y corriente y la mercancía dinero. Si nos fijamos solamente en este aspecto *material,* en el trueque de mercancía por oro, escapa a nuestra atención aquello precisamente que nos interesa ver, o sea, lo que ocurre con la *forma.* Enfocando así las cosas, no advertimos que el oro, considerado como simple mercancía, no es dinero y que las demás mercancías, al asumir un precio, se remiten al oro como a su *propia forma en dinero*.

En un principio, las mercancías se lanzan al proceso de cambio sin dorar y sin azucarar, tal y como vienen al mundo. Pero este proceso produce *un desdoblamiento de la mercancía en mercancía y dinero*, antítesis mecánica en que las mercancías revelan su antítesis inmanente de valor de uso y valor. En esta antítesis, las mercancías se enfrentan, como *valores de uso*, con el *dinero, valor de cambio.* Lo cual no obsta para que ambos términos antitéticos sean *mercancías*, y por tanto, *unidades de valor de uso y de valor.* Pero esta unidad en la variedad cobra una expresión *inversa* en cada uno de los dos polos, representando con ello, al mismo tiempo, un juego de acciones y reacciones entre ambos. La mercancía es un valor de uso *real*; su existencia como valor *sólo* se revela *de un modo ideal en el precio*, que las refiere como a su *forma real de valor* al oro, situado en el otro polo. A su vez, el material oro no interesa más que como *materialización de valor,* como *dinero*. En su aspecto *real* es, por tanto, *valor de cambio.* Su *valor de uso* sólo se manifiesta de un modo *ideal* en la serie de las expresiones relativas de valor en las que se refiere a las mercancías situadas en el otro polo, como al *corro de sus formas reales de uso*. Estas formas antitéticas de las mercancías son las *formas reales en que se desenvuelve* su *proceso de cambio.*

Acompañemos ahora a un poseedor cualquiera de mercancías, por ejemplo a nuestro amigo el tejedor, a la escena en que se desarrolla el proceso de cambio, al *mercado.* Su mercancía, 20 varas de lienzo, tiene un *precio determinado.* Este precio es 2 libras esterlinas. Nuestro hombre cambia, pues, su mercancía por 2 libras esterlinas y luego, como es hombre de arraigadas convicciones, vuelve a cambiar este dinero por una Biblia familiar del mismo precio. Como vemos, el lienzo, que para él no era más que una mercancía, *representación de valor*, se enajena por oro, por su forma corpórea de valor, y ésta a su vez, por otra mercancía, por la Biblia, que pasa a formar parte del ajuar del tejedor, como objeto útil, para satisfacer las necesidades de devoción del comprador y de su familia. El proceso de cambio de la mercancía *se opera*, por tanto, *mediante dos metamorfosis antagónicas y que se completan recíprocamente*: *transformación de la mercancía en dinero y nueva transformación de éste en mercancía*.[16] Las dos etapas de la metamorfosis de las mercancías son, a la par, un trato comercial de los poseedores de éstas —*venta* o cambio de la mercancía por dinero; *compra,* o cambio del dinero por la mercancía— y la unidad de ambos actos: *vender para comprar.*

Enfocando el resultado final del trato, el tejedor advierte que tiene en sus manos, en lugar del lienzo, una Biblia; que posee, en vez de su mercancía primitiva, otra de idéntico valor, pero de distinta utilidad. Es el mismo camino que sigue para entrar en posesión de los demás medios de vida y de producción que necesita. *Desde su punto de vista*, la finalidad de todo este proceso se reduce a facilitar el cambio de los productos de su trabajo por los productos del trabajo ajeno, a facilitar el cambio de productos.

Por tanto, el proceso de cambio de la mercancía se desarrolla a través del siguiente cambio de forma:

mercancía — dinero — mercancía
M — D — M

Si atendemos a su contenido material, la rotación *M — M* no es más que cambio de mercancía por mercancía, el metabolismo del trabajo social, en cuyo resultado se extingue el propio proceso.

M—D. Primera metamorfosis de la mercancía, o venta. El tránsito del *valor* de la mercancía, al huir del cuerpo de ésta para tomar cuerpo en el dinero es, como hubimos de decir ya en otro lugar, el salto mortal de la mercancía. Claro está que si le falla, no es la misma mercancía la que se estrella, sino su poseedor. La división social del trabajo hace que los trabajos de los poseedores de mercancías sean tan limitados como ilimitadas son sus necesidades. Por eso sus productos no les sirven más que como *valores de cambio.* Mas, para revestir la forma de equivalente cotizable con carácter general en la sociedad, tienen que convertirse en dinero, y el dinero está en los bolsillos ajenos. Si quiere hacerlo salir de la faltriquera en que se halla, la mercancía tiene que ser, ante todo, un *valor de uso* para el poseedor del dinero y, por tanto, el trabajo invertido en ella un trabajo invertido en forma socialmente útil, un eslabón en la cadena de la división social del trabajo. Pero, la división del trabajo es un *organismo natural y primitivo de producción,* cuyos hilos se han tejido y siguen tejiéndose a espaldas de los productores de mercancías. Y puede ocurrir que éstas sean fruto de un nuevo trabajo, que pretende satisfacer una nueva necesidad, o tal vez crearla por su propio impulso. Una actividad que ayer era todavía simplemente una función de tantas, entre las muchas desempeñadas por determinado productor de mercancías, se desprende tal vez de aquel haz, cobra existencia propia e independiente y lanza al mercado, *como mercancía también independiente,* su *producto parcial.* No*,* importa que las circunstancias sean o no propicias para este proceso de disociación. Basta con que el producto satisfaga actualmente una necesidad social. Mañana será desplazado tal vez, en todo o en parte, por otro producto semejante a él. Cuando el trabajo es, como el de nuestro tejedor, un eslabón patentado en la cadena de la división social del trabajo, no garantiza tan sólo, ni mucho menos, el valor de uso de *sus* 20 varas de lienzo. Desde el momento en que la necesidad social de lienzo, que como todo tiene sus límites, se viese saciada por los tejedores que hacen la

competencia a nuestro amigo, el producto de éste sería superfluo, ocioso, y, por tanto, inútil. A caballo regalado no se le mira el diente, pero nuestro tejedor no acude al mercado para regalar nada a nadie. Supongamos, sin embargo, que su producto conserva su valor de uso y que, por tanto, la mercancía sigue atrayendo dinero. Nos preguntaremos: ¿cuánto? La contestación a esta pregunta va ya implícita, naturalmente, en el precio de la mercancía, exponente de su magnitud de valor. Prescindamos de todo posible error subjetivo de cálculo del poseedor de la mercancía, error que el mercado se encargaría de corregir objetivamente sin tardanza. Partamos del supuesto de que sólo se ha invertido en su producto la media socialmente necesaria de tiempo de trabajo. Por tanto, el precio de la mercancía no será más que el nombre en dinero de la cantidad de trabajo social materializado en ella. Pero, he aquí que las viejas y consagradas condiciones de producción del ramo textil cambian, sin pedirle permiso a nuestro tejedor y a espaldas suyas. Lo que ayer, era, indudablemente, el tiempo de trabajo socialmente necesario para producir una vara de lienzo, deja de serlo hoy, como se cuida de demostrárselo a nuestro amigo el amo del dinero, presentándole las notas de precios de distintos competidores suyos. Por desdicha para nuestro amigo, el mundo está lleno de tejedores. Supongamos, finalmente, que cada pieza de lienzo que viene al mercado no encierra más que el tiempo de trabajo socialmente necesario. A pesar de eso, puede ocurrir que en la suma total de las piezas de lienzo que afluyen al mercado se contenga tiempo de trabajo superfluo. Si el estómago del mercado no es lo suficientemente capaz de asimilar la cantidad total de lienzo que afluye a él al precio normal de dos chelines por vara, tendremos en ello la prueba de que se ha invertido en forma de trabajo textil una cantidad excesiva del tiempo total de trabajo de la sociedad. El resultado será exactamente el mismo que si cualquier tejedor hubiese invertido en su producto individual más tiempo de trabajo del socialmente necesario. Los que juntos la hacen, juntos la pagan. El lienzo que viene al mercado se considera como *un solo* artículo comercial y cada pieza como parte alícuota suya. En efecto, el valor de cada vara individual de lienzo no es más que la materialización de la misma suma socialmente determinada de trabajo humano de igual naturaleza.[17]

Como se ve, la mercancía ama al dinero, pero “the course of the love never does run smooth”(16). La ramificación *cuantitativa* del organismo social de producción, que exhibe sus *membra disjecta(17)* en el sistema de la división del trabajo, no es menos primitiva ni menos fortuita que su concatenación *cualitativa.* Y nuestros poseedores de mercancías advierten que este mismo régimen de división del trabajo que los convierte en *productores privados independientes* hace que el proceso social de producción y sus relaciones dentro de este proceso sean también *independientes de ellos mismos,* por donde la independencia de una persona respecto a otras viene a combinarse con un sistema de mutua dependencia respecto a las cosas.

La división del trabajo convierte el producto del trabajo en mercancía, haciendo con ello necesaria su transformación en dinero. Al mismo tiempo, hace que el hecho de que esta transubstanciación se efectúe o no sea un hecho puramente casual. Pero aquí hemos de analizar el fenómeno en toda su *pureza,* dando por sentado que se desarrolla de un modo normal. Por lo demás, cualesquiera que sean las condiciones en que este fenómeno se desarrolle, se operará, siempre y cuando que la mercancía encuentre salida, siempre y cuando que no sea invendible, un *cambio de forma,* aunque pueda darse la anomalía de que este cambio de forma suprima o añada sustancia, magnitud de valor.

Uno de los dos poseedores de mercancías cambia la suya por oro; el otro cambia oro por mercancías. La manifestación *tangible y corpórea* de este hecho es el *cambio de mano o de sitio* de los dos objetos, de la mercancía y el oro, de las 20 varas de lienzo y las 2 libras esterlinas, es decir su intercambio. Pero, *¿a cambio de qué* se da la mercancía? Se da a cambio de su propia forma general de valor. ¿Y el oro? El oro se da a cambio de una forma *especial* de su valor de uso. ¿Por qué es él *oro* el que se enfrenta, en concepto de *dinero, con el lienzo?* Porque su *precio* de 2 libras esterlinas, o sea, su nombre en dinero, refiere ya el lienzo al *oro como dinero.* La mercancía *se desprende de su forma* primitiva al *enajenarse;* es decir, en el instante en que su valor de uso atrae efectivamente al oro, que en su precio no era más que un concepto imaginario. *La realización del precio* o forma ideal del valor de la mercancía es, por tanto, al mismo tiempo y a la inversa, realización del valor de uso puramente ideal del dinero; al transformarse la mercancía en dinero, éste se transforma simultáneamente en mercancía. Es un *proceso doble* encerrado en una *unidad:* desde el polo del poseedor de la mercancía, este proceso constituye una *venta;* desde el polo contrario, el del poseedor de dinero, una compra. Lo cual vale tanto como decir que la *venta es compra,* que *M—D,* es al mismo tiempo, D—M.[18]

Hasta hoy, no conocemos más relación económica entre los hombres que la de poseedores de mercancías, relación en la que el hombre sólo entra en posesión de los productos del trabajo ajeno desprendiéndose de los del suyo propio. Por tanto, si un poseedor de mercancías se enfrenta con otro, con el poseedor del dinero, es porque el producto del trabajo de éste reviste *por naturaleza* forma de dinero, se traduce en material dinero, en oro, etc., o porque su mercancía ha mudado ya la piel, despojándose de su forma primitiva de uso. Para poder entrar en funciones como dinero, el oro tiene forzosamente, como es lógico, que penetrar por algún punto en el mercado de mercancías. Este punto es el de su fuente de producción, donde se cambia, como producto directo del trabajo, por otros productos del trabajo de idéntico valor. Pero, a partir de este momento, el oro representa ya constantemente los *precios realizados de las mercancías.*[19] Fuera del caso en que se cambia

por otras mercancías en su fuente de producción, el oro es siempre, en manos de cualquier poseedor de mercancías, la forma desprendida de su mercancía enajenada, el producto de la *venta o primera metamorfosis de la mercancía (M—D).*[20] *El* oro ha podido convertirse en dinero ideal o *medida de valor* porque todas las mercancías medían sus valores en él, convirtiéndolo así en antítesis *imaginaria* de su forma de uso, en su forma de valor. Y se convierte en *dinero real* porque las mercancías todas, al enajenarse, lo eligen como su forma material de uso enajenada o transformada, y por tanto en su forma real de valor. Al asumir forma de valor, la mercancía borra todas las huellas de su valor de uso natural y del trabajo útil específico a que debe su nacimiento, para revestir la materialización social uniforme del trabajo humano abstracto. El dinero no nos dice, pues, ni deja traslucir, cuál era ni cómo era la mercancía convertida en él. Al revestir forma de dinero, todas las mercancías son exactamente iguales. El dinero será, por tanto, si se quiere, una basura, pero la basura no es dinero. Vamos a suponer que las dos monedas de oro por las que nuestro tejedor se desprende de su mercancía sean la forma transfigurada de un *quarter* de trigo. La venta del lienzo, *M—D,* envuelve al mismo tiempo su compra, *D—M.* Pero, concebido como *venta del lienzo,* este proceso inicia un movimiento de rotación que termina con su antítesis, con la *compra de la Biblia;* y concebido como *compra del lienzo,* pone punto final a un movimiento de rotación que arranca de su antítesis, de la *venta del trigo.* Por tanto, *M—D* (lienzo — dinero), primera fase del ciclo *M—D—M* (lienzo—dinero—Biblia), es al mismo tiempo *D—M* (dinero — lienzo), o sea, la fase final de otro movimiento de rotación: *M — D —M* (trigo — dinero — lienzo). La *primera metamorfosis de una mercancía,* su transformación de forma de mercancía en dinero, envuelve siempre, al mismo tiempo, la segunda *metamorfosis antagónica de otra mercancía,* o sea, su reversión de la forma de dinero a mercancía.[21]

D — M. Segunda metamorfosis o metamorfosis final de la mercancía: compra. El dinero, forma enajenada de todas las demás mercancías o producto de su enajenación general, es, por ello mismo*, la mercancía absolutamente enajenable.* El dinero lee al revés todos los precios y se refleja, por tanto, en los cuerpos de todas las mercancías como el material altruista de su propia gestación de mercancías. Al mismo tiempo, los precios, es decir, las miradas amorosas que le echan las mercancías, señalan el límite de su capacidad de transformación, o sea, su propia *cantidad.* La mercancía desaparece al convertirse en dinero; éste no nos dice, pues, cómo ha llegado a manos de su poseedor, ni qué es lo que hay detrás de él. *Non olet*(18), cualquiera que sea su origen y sí de una parte representa una mercancía vendida, de otra parte representa mercancías comprables.[22]

D — M, o sea la compra, es a la par venta, *M — D;* por tanto, la metamorfosis final de una mercancía representa, al mismo tiempo, la metamorfosis inicial de otra. Para nuestro tejedor, representa el tránsito de su mercancía a la Biblia, en la que ha vuelto a convertir las dos libras esterlinas obtenidas por el lienzo. Pero a su vez, el vendedor de la Biblia invierte las dos libras esterlinas entregadas por el tejedor en aguardiente. *D — M,* fase final del proceso

M — D — M (lienzo — dinero — Biblia), es a la par *M — D,* o sea la primera fase del proceso *M — D — M* (Biblia — dinero — aguardiente). Como el productor de mercancías sólo suministra un producto determinado, suele *venderlo* en grandes cantidades; en cambio, sus numerosas necesidades le obligan a distribuir constantemente el precio realizado, o sea la suma de dinero obtenida, en numerosas *compras*. Es decir, que una venta desemboca en *muchas compras* de diversas mercancías. Por donde la metamorfosis final de *una* mercancía representa siempre *una suma de metamorfosis iniciales de otras mercancías.*

Ahora bien, sí observamos la *metamorfosis total* de una mercancía, por ejemplo del lienzo, advertiremos, ante todo, que se descompone en dos movimientos antitéticos y que se complementan recíprocamente: *M — D* y *D — M.* Estas dos mutaciones antitéticas de la mercancía se operan en dos procesos sociales antitéticos por parte de su poseedor y se reflejan en los dos *papeles* económicos antitéticos representados por éste. En cuanto agente del acto de venta, el poseedor de la mercancía actúa como *vendedor;* en cuanto agente del acto de compra, actúa como *comprador.* Pero, como en toda metamorfosis de la mercancía se encierran simultáneamente, aunque sea en polos opuestos, sus dos formas, la de mercancía y la de dinero, frente al poseedor de mercancías que actúa como vendedor se alza siempre un comprador, y frente a éste un vendedor. Y del mismo modo que la mercancía atraviesa sucesivamente por las dos metamorfosis opuestas, la que convierte a la mercancía en dinero y la que transforma éste en mercancía, el poseedor de mercancías desempeña sucesivamente, sin dejar de ser quien es, los papeles de vendedor y comprador. Estos papeles no son, por tanto, papeles fijos e inmutables, sino que cambian constantemente de personas dentro de la circulación de mercancías.

La metamorfosis total de una mercancía encierra, en su forma más simple, *cuatro extremos y tres personajes.* En primer lugar, la mercancía se enfrenta con el dinero como su forma de valor, forma que posee realidad corpórea y tangible del otro lado de la raya, en el bolsillo ajeno. El poseedor de la mercancía se enfrenta, por tanto, con el poseedor del dinero. Pero, tan pronto como la mercancía se convierte en dinero, éste pasa a ser su *forma equivalencial llamada a desaparecer,* forma cuyo valor de uso o contenido existe del lado de acá de la raya, en otras mercancías materiales. El dinero, punto final de la primera metamorfosis de la mercancía, es, a la vez, punto de arranque de la segunda. El vendedor del primer acto se

convierte en el segundo acto en comprador, al encontrarse con un tercer poseedor de mercancías que le sale al paso como vendedor.[23]

Las dos fases opuestas de este proceso de metamorfosis de las mercancías componen un *ciclo*: forma de mercancía, abandono de esta forma y retomo a ella. Cierto es que *la mercancía, en cuanto tal mercancía,* interviene aquí como un objeto antitéticamente condicionado. En el punto de arranque del proceso, la mercancía es un no—valor de uso para su poseedor; en el punto final, es ya un valor de uso para quien la posee. Y lo mismo el dinero, que empieza siendo la cristalización fija de valor en que se convierte la mercancía, para diluirse luego en su simple forma equivalencial

Las dos metamorfosis que integran el ciclo de *una* mercancía forman, al mismo tiempo las metamorfosis parciales opuestas de *otras dos mercancías. La* misma mercancía (lienzo) encabeza la serie de sus propias metamorfosis y pone punto final a la metamorfosis total de otra mercancía (del trigo). Durante su primera metamorfosis, o sea la venta, desempeña en persona estos dos papeles. En cambio, como crisálida oro, que es el camino de todos los mortales, cierra al mismo tiempo la metamorfosis inicial de una tercera mercancía. El ciclo recorrido por la serie de metamorfosis de una mercancía cualquiera se enreda, por tanto, en la madeja inextricable de los ciclos de otras mercancías. El proceso total constituye la *circulación de mercancías.*

La circulación de mercancías se distingue, y no sólo formalmente, sino de un modo sustancial, del intercambio directo de productos. No hay más que volver la vista a las transacciones de que hablábamos. El tejedor cambia incondicionalmente su lienzo por la Biblia, su mercancía por otra ajena. Pero este fenómeno sólo es cierto en lo tocante a él; el vendedor de Biblias, más amigo del calor que del frío, no ha pensado en cambiar el lienzo por la Biblia, del mismo modo que el tejedor ignora que su lienzo se ha cambiado por trigo, etc. La mercancía de B viene a ocupar el puesto de la A, pero sin que entre A y B medie un intercambio de sus mercancías. Puede ocurrir que A y B se enfrenten como comprador y vendedor respectivamente, pero esta relación concreta no obedece, ni mucho menos, al régimen general de la circulación de mercancías. De una parte, vemos aquí cómo el intercambio de mercancías rompe los *diques individuales y locales* del intercambio de productos y hace que se desarrolle el proceso de asimilación del trabajo humano. De otra parte, nos encontramos con todo un tropel de concatenaciones naturales de carácter social, que se desarrollan sustraídas por entero al control de las personas interesadas. El tejedor puede vender su lienzo porque el labriego vende su trigo: el amigo de empinar el codo vende la Biblia porque el tejedor vende el lienzo: el destilador encuentra comprador para su aguardiente porque el otro *ha vendido ya* su licor de la vida eterna, etc.

Por consiguiente, el proceso de circulación no se reduce, como el intercambio directo de productos, al desplazamiento material o cambio de mano de los valores de uso. El dinero no desaparece al quedar eliminado de la serie de metamorfosis de *una* mercancía, sino que pasa a ocupar el puesto circulatorio que las mercancías dejan vacante. Así por ejemplo, en la metamorfosis total del lienzo: *lienzo — dinero — Biblia, lo* primero que sale de la circulación es el lienzo, cediendo su sitio al dinero; luego, sale de la circulación la Biblia, y vuelve a ocupar su sitio el dinero. Al sustituirse una mercancía por otra, queda siempre adherida a una tercera mano la mercancía dinero.[24] La circulación exuda constantemente dinero.

Nada más necio que el dogma de que la circulación de mercancías supone un equilibrio necesario de las compras y las ventas, ya que toda venta es al mismo tiempo compra, y viceversa. Si con ello quiere decirse que el número de las ventas operadas supone un número igual de compras, se formula una necia perogrullada. Pero no, lo que se pretende probar es que el vendedor lleva al mercado a su propio comprador. Venta y compra forman un *acto idéntico,* es una relación de interdependencia entre *dos personas que actúan como dos polos opuestos:* el poseedor de mercancías y el poseedor de dinero. Trátase de *dos actos polarmente contrapuestos de una misma* persona. La identidad de compra y venta supone, por tanto, la esterilidad de la mercancía que, lanzada a la retorta alquimística de la circulación, *no* sale convertida en *dinero,* es decir, vendida por su poseedor y comprada por el del dinero. La identidad a que nos referimos implica, además, que este proceso, caso de realizarse, constituye un punto de reposo, una interrupción en la vida de la mercancía, interrupción que puede durar más o menos tiempo. Como la *primera metamorfosis* de la mercancía es, al mismo tiempo, compra, este proceso parcial envuelve, a la par, un proceso independiente. El comprador ha entrado en posesión de la mercancía, el vendedor en posesión del dinero; es decir de una mercancía que conserva su forma apta para la circulación, por mucho que tarde en descender nuevamente al mercado. Nadie puede vender si no hay quien compre. Pero no es necesario comprar inmediatamente de haber vendido. Lo que hace que la circulación derribe las barreras temporales, locales e individuales del intercambio de productos es precisamente el hecho de *desdoblar la identidad inmediata* que existe entre el intercambio del producto del trabajo propio por el producto del trabajo ajeno mediante la *antítesis* de compra y venta. Al decir que estos procesos, independientes el uno del otro, forman una *unidad interna,* decimos también que esta unidad interna reviste al *exterior* la forma de una *antítesis.* Cuando cosas que por dentro forman una unidad, puesto que se completan recíprocamente, revisten al exterior una forma de independencia, y ésta se agudiza hasta llegar a un cierto grado, la unidad

se abre paso violentamente por medio de una *crisis.* La antítesis, que lleva implícita la mercancía, de valor de uso y valor, de trabajo privado, que se ve al mismo tiempo obligado a funcionar como trabajo directamente social; de trabajo determinado y concreto, cotizado a la par como trabajo general abstracto; de personificación de las cosas y materialización de las personas, esta contradicción inmanente, asume *sus formas dinámicas* más completas en los antagonismos de la metamorfosis de las mercancías. Por eso estas formas entrañan la *posibilidad,* aunque sólo la posibilidad, de crisis. Para que esta posibilidad se convierta en realidad, tiene que concurrir todo un conjunto de condiciones que no se dan todavía, ni mucho menos, dentro de la órbita de la circulación simple de mercancías .[25]

El dinero, en sus funciones de mediador de la circulación de mercancías, asume el papel de *medio de circulación.*

b) El curso del dinero

El cambio de forma en que se opera el cambio de materia o metabolismo de los productos del trabajo (M — D — M), exige que el valor de que se trata constituya el punto inicial del proceso *como mercancía y retome como mercancía* al punto de que partió. Trátase, pues, de un movimiento cíclico. Mas por otra parte, esta misma forma excluye el movimiento cíclico del dinero. Su resultado consiste en *alejar constantemente al dinero* de su punto de partida, no en hacer que retome a él. Mientras el vendedor tiene en sus manos la forma transfigurada de su mercancía, el dinero, la mercancía no ha salido todavía de la fase de su primera metamorfosis o sólo ha recorrido la primera mitad de su proceso de circulación. Al finalizar este proceso *(vender para comprar),* el dinero desaparece de manos de su primitivo poseedor. Claro está que sí el tejedor, después de comprar la Biblia, vuelve a vender otra partida de lienzo, el dinero retomara a sus manos. Pero no volverá ya a ellas por obra de la circulación de las primeras 20 varas de lienzo, que fue la que lo hizo pasar de manos del tejedor a manos del vendedor de Biblias, Retomará a ellas gracias a la *renovación o* repetición del mismo proceso circulatorio respecto a una nueva mercancía, traduciéndose aquí y allí en idéntico resultado. Por tanto, la forma dinámica que la circulación de mercancías imprime directamente al dinero es su constante alejamiento del punto de partida, su tránsito de manos de unos a otros poseedores de mercancías, *su curso (currency, cours de la monnaie)* (19).

El curso del dinero acusa la repetición constante y monótona *del mismo* proceso. La mercancía aparece siempre al lado del vendedor y el dinero acompaña siempre al comprador, como *medio de compra.* Cumple sus funciones de tal al *realizar el precio* de las mercancías. Y al hacerlo, transfiere la mercancía de manos del vendedor a manos del comprador, a la par que él —el dinero— pasa de las de éste a las de aquél, para repetir luego el mismo proceso con otra mercancía. A primera vista, no se advierte, por aparecer velado, que esta forma unilateral del movimiento del dinero brota de la doble forma de movimiento de la mercancía. El carácter propio de la circulación de mercancías suscita la apariencia contraría. La primera metamorfosis de la mercancía se trasluce no sólo en el movimiento del dinero, sino en el de la propia mercancía; en cambio, su segunda metamorfosis ya sólo se revela en el movimiento del dinero. En la primera mitad de su proceso circulatorio, la mercancía deja el puesto al dinero y éste a la mercancía. A la par con ello, la mercancía, concebida como objeto de uso, sale de la circulación y entra en la órbita del consumo, [26] pasando a ocupar el sitio que deja vacante su forma de valor o larva—dinero. La segunda mitad del proceso circulatorio ya no la recorre revestida de su propia piel natural, sino con la piel del oro. Gracias a esto, la *continuidad* del movimiento está enteramente del lado del dinero, y el mismo movimiento que para la mercancía abarca dos procesos contrapuestos, representa siempre, como *movimiento propio del dinero,* el mismo proceso: un cambio de puesto con otra mercancía siempre renovada. Por eso lo que es resultado de la circulación de mercancías, el desplazamiento de una mercancía por otra, parece como sí no respondiese al propio cambio de forma de las mercancías, sino a la *función* del dinero como *medio de circulación,* que hace circular a las mercancías, inmóviles de suyo, transfiriéndolas de manos de aquel para quien representan no—valores de uso a manos de quien las busca como valores de uso, siempre en sentido opuesto al de su propio curso. El dinero desplaza continuamente a las mercancías de la órbita de la circulación, pasando a ocupar sin cesar su puesto circulatorio y alejándose con ello de su propio punto de partida. Así, pues, aunque el movimiento del dinero no hace más que reflejar la circulación de las mercancías, parece como si ocurriese lo contrario: como si éstas sólo fuesen el resultado del movimiento del dinero.[27]

Por otra parte, el dinero sólo desempeña las funciones de medio de circulación por ser el valor sustantivado de las mercancías. Por tanto, su movimiento como medio de circulación no es, en realidad, más que el movimiento formal de las propias mercancías. Por eso es lógico que ésta se refleje, incluso de un modo tangible, en el curso del dinero. Así, por ejemplo, el lienzo empieza trocando su forma de mercancía por su forma de dinero. Luego, el punto final de su primera metamorfosis (M — *D),* o sea la forma dinero, se convierte en el punto inicial de su última metamorfosis *(D — M),* de su retroconversión en Biblia. Pero cada uno de estos dos cambios de forma se opera mediante un intercambio de mercancía y

dinero, *pasando aquélla a ocupar el lugar de éste, y viceversa.* Las mismas piezas de dinero entran en manos del vendedor como forma enajenada de la mercancía, y salen de ellas como *forma de la mercancía absolutamente enajenable* ya. Cambian de sitio por dos veces. La primera metamorfosis sufrida por el lienzo traslada esas piezas de dinero al bolsillo del tejedor; la segunda los hace emigrar de él. Como vemos, los dos cambios opuestos de forma de la misma mercancía se reflejan en los dos cambios de lugar del dinero en sentido opuesto.

Por el contrario, cuando la metamorfosis de las mercancías es puramente unilateral, es decir cuando sólo se celebran simples ventas o compras, como se quiera, el dinero sólo cambia de sitio una vez. El segundo cambio de sitio expresa siempre la segunda metamorfosis de la mercancía, abandonando nuevamente la forma de dinero. Y en la reiteración frecuente del desplazamiento de las mismas piezas de dinero no se refleja tan sólo la serie de metamorfosis de una única mercancía, sino que se refleja también el entrelazamiento de las innumerables metamorfosis del mundo de las mercancías en general. Por lo demás, no es necesario advertir, pues de suyo se comprende, que todo lo que decimos sólo se refiere a la forma de la circulación simple de mercancías, que es la que estamos analizando.

Al dar el primer paso en la órbita de la circulación, al sufrir el primer cambio de forma, la mercancía sale siempre de la circulación, en la que entran constantemente mercancías nuevas: en cambio, el dinero, como medio de circulación que es, mora constantemente en la órbita de la circulación y se mueve sin cesar en ella. Surge así el problema de saber *cuánto dinero* absorbe de un modo constante la órbita circulatoria.

En un país se operan todos los días, simultáneamente, y por tanto paralelamente también en el espacio, numerosas metamorfosis unilaterales de mercancías; o, dicho en otros términos, simples ventas de una parte, y de otras simples compras. Por sus precios, las mercancías se equiparan ya a determinadas cantidades imaginarias de dinero. Ahora bien, como la forma directa de circulación que estamos estudiando contrapone siempre de un modo corpóreo la mercancía y el dinero, situando aquélla en el polo de la venta y éste en el polo contrarío de la compra, es evidente que la masa de medios de circulación necesaria para alimentar el proceso circulatorio del mundo de las mercancías estará determinada por la suma de los precios de éstas. En efecto, el dinero no es más que la representación real y efectiva de la suma de oro expresada ya idealmente por la *suma de los precios* de las mercancías. Ambas sumas tienen, pues, que coincidir forzosamente. Sabemos, sin embargo, que permaneciendo invariables los valores de las mercancías, sus precios oscilan con el valor del oro (con el valor del material dinero), subiendo en la proporción en que el valor del oro baja, y bajando en la proporción en que éste sube. Por tanto, al aumentar o disminuir la suma de los precios de las mercancías, tiene necesariamente que aumentar o disminuir la masa del dinero en circulación. Es, como se ve, el propio dinero el que determina los cambios experimentados por la masa de los medios de circulación, pero *no en su función de medio circulatorio, sino en su función de medida de valores. El* precio de las mercancías cambia *en razón inversa* al valor del dinero; por tanto, la masa de los medios de circulación cambiará *en razón directa* al precio de las mercancías. Exactamente lo mismo ocurriría si, por ejemplo, no bajase el valor del oro, sino que éste fuese sustituido por la plata como medida de valores o no subiese el valor de la plata, sino que el oro desplazase a ésta en su función de medida de valor. En el primer caso, tendría que funcionar más plata que antes oro, en el segundo caso, menos oro que antes plata. Pero, en ambos casos, variaría el *valor del material dinero,* es decir, de la mercancía que funciona como *medida de valores*, y por tanto la expresión —precio de los valores de las mercancías y, con ella, la masa del dinero en circulación necesario para la realización de estos precios. Como vemos, en la órbita de circulación de las mercancías hay un resquicio por el que penetra en ella el oro (o la plata; es decir, el material dinero) como *mercancía con un determinado valor.* Este valor está preestablecido en la función del dinero como medida de valores, y, por tanto, en la determinación de su precio. Si luego baja de valor, por ejemplo, la propia medida de valores, esto se acusará ante todo en el cambio de precios de las mercancías que entren en contacto directo con los metales preciosos en sus fuentes de producción, cambiándose por ellos como por otras mercancías cualesquiera. Al ocurrir esto, podría acontecer, sobre todo en fases menos desarrolladas de la sociedad burguesa, que las demás mercancías siguieran cotizándose durante largo tiempo, en gran parte, con el valor anticuado y ya ilusorio de la medida de valores. Sin embargo, las mercancías se contagian unas a las otras su proporción de valor, y los precios oro o plata de las mercancías van tendiendo a nivelarse gradualmente en las proporciones determinadas por sus propios valores, hasta que, por último, los valores de todas las mercancías se cotizan a tono con el nuevo valor del metal dinero. Este proceso de nivelación va acompañado del incremento constante de los metales preciosos, que afluyen al mercado para suplir a las mercancías directamente cambiadas por ellos. Por tanto, al paso que se generaliza el nivel rectificado de precios de las mercancías, o que sus valores se cotizan con arreglo al valor nuevo, depreciado y que hasta cierto punto continúa depreciándose constantemente, del metal, se forma la masa suplementaria indispensable para su realización. Una apreciación unilateral de los hechos que siguieron al descubrimiento de las nuevas minas de oro y plata indujo en el siglo XVII, y sobre todo en el XVIII, a la conclusión engañosa de que los precios de las mercancías habían subido por haberse lanzado al mercado más

oro y más plata como medios de circulación. En lo sucesivo, consideraremos el valor del oro como algo *fijo,* como lo es realmente en el momento de calcularse los precios.

Partiendo, pues, de esta premisa, la masa de los medios de circulación está determinada por la *suma* de los *precios de las mercancías* que han de ser realizados. Partiendo, además, del supuesto de que el precio de cada clase de mercancías es un factor dado, la *suma de los precios* de las mercancías dependerá, evidentemente, de la *masa de mercancías* que se hallen en circulación. No hace falta quebrarse mucho la cabeza para comprender que sí 1 *quarter* de trigo cuesta 2 libras esterlinas, 100 *quarters* costarán 200 libras, 200, 400 y así sucesivamente, es decir, que, al aumentar la masa de trigo, aumentará también necesariamente la masa de dinero que viene a ocupar su puesto mediante la venta del cereal.

Suponiendo que la *masa de mercancías* permanezca constante, la masa del dinero en circulación aumenta y disminuye a tono con las *fluctuaciones de los precios* de las mercancías. Y es natural, ya que la suma de los precios de éstas aumenta o disminuye conforme a los cambios experimentados por sus precios. Para ello no hace falta, ni mucho menos, que los precios de todas las mercancías suban o bajen al mismo tiempo. Para que suba o baje la *suma de los precios* de todas las mercancías en circulación que hay que realizar, y, por tanto, para que aumente o disminuya la masa de dinero puesta en circulación, basta con que suban o bajen, según los casos, los precios de un cierto número de artículos importantes. El cambio experimentado por los precios de las mercancías actúa siempre del mismo modo sobre la masa de los medios de circulación, lo mismo cuando refleja un verdadero cambio de valor que cuando responde a simples oscilaciones de los precios en el mercado.

Tomemos unas cuantas ventas o metamorfosis parciales sin relación alguna entre *si* y que discurren paralelamente en el tiempo y en el espacio, las ventas *v. gr.* de 1 *quarter* de trigo, 20 varas de lienzo, una Biblia y 4 galones de aguardiente. Suponiendo que el precio de cada uno de estos artículos sea 2 libras esterlinas, y, por tanto, la suma de precios a realizar 8 libras esterlinas, estas transacciones lanzarán a la circulación una masa de dinero de 8 libras. En cambio, si todas estas mercancías representan otros tantos eslabones en la cadena de metamorfosis que ya conocemos: 1 *quarter* de trigo — 2 libras esterlinas — 20 varas de lienzo — 2 libras esterlinas — una Biblia — 2 libras esterlinas — 4 galones de aguardiente — 2 libras esterlinas, bastarán 2 libras esterlinas para poner en circulación sucesivamente las distintas mercancías, realizando por turno sus precios, y por tanto la suma de éstos, o sea, las 8 libras esterlinas, hasta hacer alto por fin en manos del destilador. Para ello, darán *cuatro vueltas.* Este desplazamiento repetido de las mismas piezas de dinero representa el doble cambio de forma de las mercancías, su movimiento a través de dos fases contrapuestas de la circulación y el entrelazamiento de las metamorfosis de diversas mercancias.[28] Es evidente que las fases antagónicas que, completándose las unas a las otras, recorre este proceso, no pueden discurrir paralelamente en el espacio, sino que tienen que sucederse *las unas a las otras en el tiempo.* Su duración se mide, pues, por fracciones de tiempo, y el número de rotaciones de las mismas monedas dentro de un tiempo dado indica la *velocidad del curso del dinero.*

Supongamos que el proceso circulatorio de aquellas cuatro mercancías dure un día. La suma de precios a realizar representará 8 libras esterlinas, el número de rotaciones de estas monedas al cabo de un día será de cuatro y la masa del dinero en circulación ascenderá a 2 libras esterlinas; es decir, que en una fracción de tiempo determinada el proceso de circulación puede representarse así:

$$\frac{\text{Suma de precios de las mercancías}}{\text{Número de rotaciones de las monedas representativas de igual valor}} = \textit{masa}$$

de dinero que funciona como medio de circulación. Esta ley rige con carácter general. Es cierto que el proceso circulatorio de un país y durante un periodo de tiempo determinado abarca, de una parte, numerosas ventas (o compras) o metamorfosis parciales desperdigadas, sin conexión alguna en el tiempo ni en el espacio y en que las mismas piezas de dinero sólo cambian de sitio una vez, o lo que es lo mismo, sólo describen un movimiento de rotación, y, de otra parte, numerosas cadenas de metamorfosis con un número mayor o menor de eslabones, unas que discurren paralelamente y otras que se entrelazan, y en que las mismas piezas de dinero describen rotaciones más o menos numerosas. Sin embargo, el total de rotaciones de todas las monedas de valor igual *que se hallan en circulación* arroja la *cifra media* de las rotaciones descritas por cada pieza y la velocidad media del curso del dinero. Claro está que la masa de dinero lanzada al proceso circulatorio diario, supongamos, al comenzar el día dependerá de la suma de precios de las mercancías que circulen *al mismo tiempo y paralelamente en el espacio.* Pero, dentro de este proceso, cada moneda es solidaria, por decirlo así, de las demás. Si una acelera su ritmo circulatorio, la otra se estanca o se sale de la órbita de la circulación, ya que ésta sólo puede

absorber una masa de oro que, multiplicada por la cifra media de rotación de su elemento individual, dé la suma de precios que han de realizarse. Por tanto, al aumentar el número de rotaciones de las monedas, disminuirá necesariamente la masa de monedas en circulación. Y viceversa, al disminuir el número de rotaciones aumentará esta masa. Y como, dado el grado medio de velocidad, se sabe la masa de dinero que puede funcionar como medio de circulación, no hay más que lanzar, por ejemplo, a la circulación una determinada cantidad de billetes de a libra para sacar de ella una cantidad equivalente de "soberanos"; manipulación que todos los bancos conocen perfectamente.

Así como en la rotación del dinero en general sólo *se revela el* proceso de circulación de las mercancías, o sea el ciclo recorrido por éstas a través de metamorfosis opuestas, en el ritmo de la rotación del dinero se revela solamente el ritmo de su cambio de forma, el continuo tránsito de unas a otras cadenas de metamorfosis, la celeridad del metabolismo o cambio de materia, la rapidez con que las mercancías desaparecen de la órbita circulatoria y son sustituidas por otras nuevas. En el ritmo de la rotación del dinero se manifiesta, pues, la *unidad fluida* de las diversas fases contrapuestas y que se completan las unas a las otras, la transformación de la forma de uso en forma de valor y su reversión de forma de valor a forma de uso, o de los dos procesos de venta y compra. Por el contrario, al amortiguarse la rotación del dinero, ello es indicio de que estos procesos se *disocian y se hacen independientes y antagónicos,* de que se paraliza el cambio de forma, y, por tanto, el de materia. De dónde proviene esta paralización, no nos lo dice, directamente, como es natural, el propio proceso circulatorio. Este se limita a revelar el fenómeno. La interpretación vulgar, viendo que, al amortiguarse el ritmo de rotación del dinero, éste se hace menos frecuente y desaparece en todos los puntos de la periferia circulatoria, se inclina a pensar que este fenómeno tiene su raíz en la escasez de medios de circulación.[29]

La suma total del dinero que actúa como medio de circulación en cada período de tiempo depende, pues, por una parte, de la *suma de precios* del mundo de las mercancías circulantes; por otra parte, del flujo más lento o más rápido de sus procesos antagónicos de circulación, según que sea mayor o menor la parte de esa suma de precios que pueda ser realizada por *las mismas* monedas. Pero, a su vez, la *suma de los precios* de las mercancías depende tanto de la *masa* como de *los precios* de cada clase de mercancías. Cabe, sin embargo, que estos tres factores: movimiento de *precios, masas de mercancías en circulación y ritmo de rotación* del dinero, varíen en diverso sentido y en distintas proporciones, razón por la cual la *suma de precios que han de realizarse y la masa de medios de circulación* que de ella dependen pueden experimentar numerosas combinaciones. Apuntaremos tan sólo las más importantes en la historia de los precios de las mercancías.

Permaneciendo *invariables los precios de las mercancías,* puede aumentar la masa de los medios de circulación por el hecho de que aumente la masa de las mercancías circulantes o disminuya el ritmo de rotación del dinero, o por ambas cosas a la vez. Y viceversa; la masa de los medios de circulación puede disminuir al disminuir la masa de mercancías o acelerarse el ritmo circulatorio.

Cuando *los precios de las mercancías experimenten una tendencia general al alza*, la masa de los medios de circulación puede permanecer constante si la masa de las mercancías circulantes decrece en la misma proporción en que aumenta su precio o el ritmo de rotación del dinero se acelera con la misma rapidez con que los precios suben, sin que varíe, en cambio, la masa de mercancías en circulación.

Por el contrario, la masa de los medios de circulación puede disminuir porque la masa de mercancías disminuya o el ritmo de rotación se acelere con más rapidez que la subida de los precios.

Cuando los *precios de las mercancías experimenten una tendencia general a la baja,* la masa de los medios de circulación puede permanecer constante sí la masa de mercancías crece en la misma proporción en que su precio disminuye o el ritmo de rotación del dinero disminuye en la misma proporción en que bajan los precios.

Y puede, por el contrario, crecer si la masa de mercancías aumenta o el ritmo circulatorio disminuye mas rápidamente que los precios**.**

Las variaciones de estos diversos factores pueden, además, compensarse mutuamente, haciendo que la suma total de los precios de las mercancías que han de realizarse, y, por tanto, la masa del dinero en circulación, permanezcan constantes a pesar de la incesante inestabilidad de aquellos factores. Por eso, sobre todo cuando se observan períodos un poco largos, se descubre un *nivel medio* mucho más constante *de la masa de dinero circulante en cada país;* y, si se exceptúan esas graves perturbaciones que producen periódicamente las crisis de producción y las crisis comerciales, y que rara vez provienen de los cambios experimentados por el valor del dinero, advertimos que las desviaciones de este nivel medio son mucho más insignificantes de lo que a primera vista pudiera parecer.

La ley según la cual la cantidad de los medios de circulación depende de la suma de los precios de las mercancías que circulan y del ritmo medio del curso del dinero[30] puede expresarse también diciendo que, dada la suma de valor de las mercancías y dado el ritmo medio de sus metamorfosis, la cantidad de dinero o de material dinero circulante depende *de su*

propio valor. La ilusión de que son, por el contrarío, los precios de las mercancías los que dependen de la masa de los medios de circulación y ésta, a su vez, de la masa del material dinero existente dentro de un país,[31] es una ilusión alimentada en sus primitivos mantenedores por la absurda hipótesis de que las mercancías se lanzan al proceso circulatorio *sin precio* y el *dinero sin valor* y que luego, allí, una parte alícuota de la masa formada por las mercancías se cambia por una parte alícuota de la montaña de metal.[32]

c) La moneda. El signo de valor

De la función del dinero como medio de circulación brota su forma de moneda. La fracción imaginaria de peso del oro representada por el precio o nombre en dinero de las mercancías tiene que enfrentarse con éstas, en la circulación, como una pieza de oro dotada de nombre homónimo, o sea como una *moneda*. La acuñación es, al igual que la fijación del patrón de precios, incumbencia del Estado. En los diversos uniformes nacionales que visten el oro y la plata acuñados en monedas y de los que en el mercado mundial se despojan, se nos revela el divorcio entre las órbitas interiores o nacionales de la circulación de mercancías y la órbita genérica del mercado mundial.

La moneda de oro y el oro en barras sólo se distinguen, pues, de suyo, por la figura, y el oro es susceptible de pasar continuamente de una forma a otra.[33] Pero el camino del oro para dejar de ser moneda es al mismo tiempo el camino que le conduce al horno de fusión. En efecto, en la circulación se desgastan las monedas de oro, unas más y otras menos. Comienza el proceso de disociación entre el título y la sustancia del oro, entre los quilates de su peso nominal y los de su peso real. Monedas de oro de nombre homónimo asumen un valor desigual, por ser distinto su peso. El oro, como medio de circulación, difiere del oro considerado como patrón de precios, dejando con ello, a la par, de ser el verdadero equivalente de las mercancías cuyo precio realiza. La historia de estos embrollos forma la historia monetaria de la Edad Media y de los tiempos modernos, hasta llegar al siglo XVIII. Las leyes más modernas acerca del grado de pérdida de metal que incapacita a una moneda de oro para circular, o, lo que es lo mismo, la desmonetiza, sancionan y reconocen la tendencia natural del proceso de circulación a convertir la esencia de oro de la moneda en apariencia de oro; es decir, a convertir la moneda en símbolo de la cantidad de metal que oficialmente contiene.

El curso del dinero, al disociar la ley real de la ley nominal de la moneda, su existencia metálica de su existencia funcional, lleva ya implícita la posibilidad de sustituir el dinero metálico, en su función monetaria, por contraseñas hechas de otro material o por simples símbolos. Las dificultades técnicas con que tropieza la acuñación de fracciones pequeñísimas de peso del oro o de la plata y el hecho de que primitivamente se empleasen como medida de valores y circulasen como dinero otros metales de categoría inferior a la de los metales preciosos, plata en vez de oro y cobre en vez de plata, hasta el instante en que el metal precioso los destrona, explican históricamente el papel de las piezas de plata y de cobre como sustitutos de las monedas de oro. Estas piezas sustituyen al oro en aquellos sectores de la circulación de mercancías en que la moneda circula con mayor rapidez y se desgasta, por tanto, mas pronto; es decir, allí donde las compras y las ventas se suceden incesantemente en las más ínfimas proporciones. Para impedir que estos facinerosos suplanten al oro, la ley se encarga de determinar las proporciones, pequeñísimas, en que es obligatorio aceptar esas piezas, sustituyendo al oro, en función de pago. Claro está que los sectores en que circulan estas diversas clases de monedas se confunden constantemente, sin que sea posible establecer entre ellos una nítida separación. Las monedas fraccionarias aparecen junto al oro, para cooperar al pago de fracciones a que no llega la moneda de oro más pequeña; y a su vez, el oro se mezcla constantemente en la pequeña circulación, aunque se vea expulsado de ella constantemente también al cambiarse por las monedas fraccionarias.[34]

La ley determina a su voluntad el contenido metálico de las piezas de plata o de cobre. Estas se desgastan en la circulación mucho más rápidamente todavía que las monedas de oro. Por tanto, su función monetaria es, de hecho, totalmente independiente de su peso, es decir, de todo valor. La existencia monetaria del oro se disocia radicalmente de su sustancia de valor. Esto abre el paso a la posibilidad de que objetos relativamente carentes de valor, como un *billete de papel* puedan actuar en lugar suyo con las funciones propias de una moneda. En las *piezas* metálicas de dinero, el carácter puramente simbólico aparece todavía, en cierto modo, oculto. En el *papel moneda, se* revela ya a la luz del día. Como se ve, *ce n'est que le premier pas qui coute* (21).

Aquí, nos referimos exclusivamente al papel *moneda emitido por el Estado con curso forzoso* y que brota directamente de la circulación de los metales. En cambio, el *dinero—crédito* se halla regido por factores que, por el momento, no tenemos por qué conocer, pues no afectan a la simple circulación de mercancías. Diremos, sin embargo, de

pasada, que *del mismo modo* que *el verdadero papel moneda brota de la función* del *dinero como medio de circulación, el dinero—crédito tiene sus raíces naturales en la función del dinero como medio de pago*.[35]

El Estado lanza exteriormente al proceso de la circulación una serie de billetes que llevan estampado su nombre en dinero, *v. gr.* Una libra esterlina, 5 libras esterlinas, etc. En la medida en que estos billetes circulan efectivamente en sustitución de la suma de oro de igual denominación, sus movimientos no hacen más que reflejar las leyes de la circulación del dinero. Para encontrar una ley específica de la circulación de billetes, no hay más remedio que atenerse a su proporción representativa respecto al oro. Y esta ley es sencillamente la de que la emisión de papel moneda debe limitarse a *aquella cantidad* en que sin él, circularía necesariamente el oro (o la plata) representado simbólicamente por ese papel. Claro está que la cantidad de oro que la circulación puede absorber fluctúa constantemente en torno a un cierto nivel medio. Sin embargo, la masa de los medios que circulan en un país dado no es nunca inferior a un determinado *mínimum,* que la experiencia permite establecer. El hecho de que esta masa mínima esté sujeta a cambio constante en lo que a sus elementos se refiere; es decir, el hecho de que esté formada por monedas de oro que cambian incesantemente, no afecta para nada, como es natural, a. su volumen ni a su giro constante en la órbita de la circulación. Por eso se la puede sustituir mediante símbolos de papel. Pero si hoy llenamos con papel moneda todos los canales de la circulación, hasta agotar su capacidad de absorción monetaria, podemos encontramos con que mañana, a consecuencia de las fluctuaciones de la circulación de mercancías, el papel moneda rebasa los cauces. Al llegar a este momento, se pierden todas las medidas. Pero si el papel moneda rebasa sus límites, es decir, la cantidad monedas—oro de idéntica denominación que pueden circular, todavía representará dentro del mundo de las mercancías, prescindiendo del peligro del descrédito general, la cantidad de oro determinada y, por tanto, representable por sus leyes inmanentes. Así por ejemplo, si la masa de billetes emitidos representa 2 onzas de oro en vez de 1, nos encontraremos con que 1 libra esterlina, *v. gr.* se convierte de hecho en el nombre en dinero de 1/8 onza, digamos, en vez de 1/4 onza. El resultado es el mismo que sí se hubiese modificado el oro en su función de *medida de precios.* Por tanto, los valores que antes se expresaban en el precio de 1 libra esterlina, se expresan ahora en el precio de 2 libras esterlinas.

El papel moneda es un *signo de oro* o un signo de dinero. Su relación con los *valores* de las mercancías consiste simplemente en que éstos se expresan idealmente, mediante él, en la misma cantidad de oro que el papel moneda representa simbólicamente y de un modo perceptible. Sólo el hecho de representar cantidades de oro, que son también, como todas las cantidades de mercancías, cantidades de valor, es lo que permite al papel moneda ser un *signo de valor*.[36]

Se plantea, finalmente, el problema de saber por qué el oro puede sustituirse por signos de si mismo, privados de todo valor. Pero, como hemos visto, el oro sólo es sustituible en la medida en que se aísla o adquiere sustantividad en su función de moneda o de medio de circulación. Ahora bien, esta función no cobra sustantividad respecto a las monedas sueltas de oro, aunque se revele en el hecho de que las piezas desgastadas de oro permanezcan dentro de la circulación. Las piezas de oro sólo son simples monedas o medios de circulación mientras circulan efectivamente. Pero lo que no puede decirse de una moneda suelta de oro, es aplicable a la masa de oro sustituible por papel moneda. Esta gira constantemente en la órbita de la circulación, funciona continuamente como medio de circulación y existe, por tanto, única y exclusivamente como agente de esta función. Por consiguiente, su dinámica se limita a representar las continuas mutaciones que forman los procesos antagónicos de la metamorfosis de mercancías M – D – M, en las que frente a la mercancía se alza su configuración de valor, para desaparecer enseguida de nuevo: La *encarnación sustantiva del valor de cambio, de la mercancía* solo es, en este proceso, un momento fugaz. Inmediatamente, es sustituida por otra mercancía. Por eso, en un proceso que lo hace cambiar continuamente de mano, basta con que el dinero exista simbólicamente. Su existencia funcional absorbe, por decirlo así, su existencia material. No es más que un reflejo objetivo de los precios de las mercancías, reflejo llamado a desaparecer y, funcionando como sólo funciona, como signo de si mismo, es natural que pueda ser sustituido por otros signos .[37] Lo que ocurre es que el signo del dinero exige una *validez social objetiva* propia, y esta validez se la da, al símbolo del papel moneda, el curso forzoso. Este curso forzoso del Estado sólo rige dentro de las fronteras de una comunidad, dentro de su órbita interna de circulación, que son también los límites dentro de los cuales el dinero se reduce todo él a su función de medio de circulación o de moneda y en los que, por tanto, puede cobrar en el papel moneda una modalidad de existencia puramente funcional e independiente al exterior de su sustancia metálica.

3. Dinero

La mercancía que funciona como medida de valor y por tanto, sea en persona o a través de un representante, como medio de circulación, es el dinero. El oro o, en su caso, la plata es, por consiguiente, dinero. El oro desempeña funciones de *dinero* de dos modos: las desempeña allí donde actúa en su corporeidad áurea (o argentífera), es decir, como *mercancía dinero,* sin reducirse, por tanto, a una forma puramente ideal, como cuando interviene como medida de valor, ni de un modo representativo, como en su papel de medio de circulación; y las desempeña también allí donde su función, ya la ejecute en persona o por medio de un representante, *lo plasma como configuración exclusiva de valor o única existencia adecuada del valor de cambio* frente a todas las demás mercancías, consideradas como simples *valores de uso.*

a.) Atesoramiento

El constante movimiento cíclico de las dos metamorfosis antagónicas de las mercancías o la continua sucesión de ventas y compras *se revela* en la circulación infatigable del dinero o en su función de *perpetuum mobile (21)* de la circulación. El dinero se inmoviliza o se convierte, como dice Boisguíllebert, de *mueble en inmueble,* de *moneda* en *dinero,* tan pronto como *se interrumpe* la serie de metamorfosis, tan pronto como la venta no se complementa con la compra que normalmente la sigue.

En cuanto comienza a desarrollarse la circulación de mercancías, comienza a desarrollarse también la necesidad y la pasión de retener el producto de la primera metamorfosis, la forma transfigurada de la mercancía, o sea su crisálida dínero.[38] Ahora, las mercancías se venden, no para comprar con su producto otras, sino para sustituir la forma mercancía por la forma dinero. De simple agente mediador del metabolismo, este cambio de forma se convierte en fin supremo. La forma *enajenada* de la mercancía tropieza con un obstáculo que le impide funcionar como su forma absolutamente *enajenable,* como su forma dinero, llamada constantemente a desaparecer. El dinero se petrifica, convirtiéndose en *tesoro,* y el vendedor de mercancías en *atesorador.*

Es precisamente en los comienzos de la circulación de mercancías cuando el mero sobrante de los valores de uso se convierte en dinero. De este modo, el oro y la plata se erigen por sí mismos en expresiones sociales de la abundancia o de la riqueza. Esta forma simplista de atesoramiento se eterniza en aquellos pueblos en que a un régimen de producción tradicional y ajustado a las propias necesidades corresponde un contingente de necesidades fijo delimitado. Tal acontece en los pueblos asiáticos, y principalmente en la India. Vanderlint, que cree que los precios de las mercancías están determinados por la masa del oro o de la plata existente en un país, se pregunta por qué las mercancías indias son tan baratas. Contestación: porque los indios entierran el dinero. Desde *1602 a 1734,* nos informa este autor, los indios enterraron 150 millones de libras esterlinas de plata, que habían sido enviadas de América a Europa.[39] Desde 1856 a 1866, es decir, en diez años, Inglaterra exportó a India y a China (el metal exportado a China va a parar también en su mayor parte a la India) 120 millones de libras esterlinas de plata, que previamente habían sido cambiadas por oro australiano.

Conforme se desarrolla la producción de mercancías, el productor *necesita* asegurarse el *nervus rerum (22), la* "prenda social".[40] Sus necesidades se renuevan incesantemente y exigen una compra incesante de mercancías ajenas, y la producción y venta de sus propias mercancías requieren tiempo y dependen de una serie de factores fortuitos. Para comprar sin vender, tiene necesariamente que haber vendido antes sin comprar. Esta operación, ejecutada sobre una escala general, parece contradecirse consigo misma. Sin embargo, en sus fuentes de producción los metales preciosos se cambian directamente por otras mercancías. Este cambio constituye una venta (por parte del poseedor de las mercancías) sin compra (en lo que toca al poseedor del oro y la plata).[41] Ulteriores ventas no seguidas de compras sirven luego de agente a la distribución de los metales preciosos entre todos los poseedores de mercancías. De este modo, van surgiendo en todos los puntos del comercio tesoros de oro y plata en diversa proporción. Con la posibilidad de retener la mercancía como valor de cambio o el valor de cambio como mercancía, se despierta la codicia del oro. Al extenderse la circulación de mercancías, crece el poder del dinero, forma siempre presta y absolutamente social de la riqueza. "¡Cosa maravillosa es el oro! Quien tiene oro es dueño y señor de cuanto apetece. Con oro, hasta se hacen entrar las almas en el paraíso."(Colón, en carta escrita desde Jamaica en 1503).* Corno el dinero no lleva escrito en la frente lo que con él se compra, todo, sea o no mercancía, se convierte en dinero. Todo se puede comprar y vender. La circulación es como una gran retorta social a la que se lanza todo, para salir de ella cristalizado en dinero. Y de esta alquimia no escapan ni los huesos de los santos ni otras *res sacrosanctae extra commercium hominum (23)* mucho menos toscas.[42] Como en el dinero desaparecen todas las diferencias cualitativas de las mercancías, este radical nivelador borra, a su vez, todas las diferencias .[43] Pero, de suyo, el dinero es también una mercancía, un objeto material, que puede convertirse en propiedad privada de cualquiera. De este modo, el poder social se convierte en poder privado de un particular. Por eso, la sociedad antigua la denuncia como la *moneda corrosiva* de su orden

económico y moral.[44] La sociedad moderna, que ya en sus años de infancia saca a Plutón por los pelos de las entrañas de la tierra,[45] saluda en el áureo Grial la refulgente encarnación de su más genuino principio de vida.

La mercancía como valor de uso satisface una determinada necesidad y constituye un elemento específico de la riqueza material. En cambio, el *valor* de la mercancía mide el grado de su fuerza de atracción sobre todos los elementos de la riqueza material. Mide, por tanto, la *riqueza social* de su poseedor. A los ojos del poseedor bárbaramente candoroso de mercancías, aun a los ojos del campesino de la Europa occidental, el valor es inseparable de su forma, y por tanto el incremento del oro y de la plata atesorados representa, para él, un incremento de valor. Claro está que el valor del dinero cambia al cambiar su propio valor, o al cambiar el valor de las mercancías. Pero, esto no impide que 200 onzas de oro sigan conteniendo, a pesar de todo, más valor que 100, 300 más que 200, y así sucesivamente; ni impide tampoco que la forma metálica natural de este objeto sea la forma de equivalente general de todas las mercancías, la encarnación directamente social de todo trabajo humano. El instinto de atesoramiento es inmenso por naturaleza. *Cualitativamente* o en cuanto a su forma, el dinero no conoce fronteras: es el representante general de la riqueza material, pues puede trocarse directamente en cualquier mercancía. Pero, al mismo tiempo, toda suma efectiva de dinero es *cuantitativamente* limitada, pues sólo posee poder adquisitivo dentro de límites concretos. Esta contradicción entre la limitación cuantitativa del dinero y su carácter cualitativamente ilimitado, empuja incesantemente al atesorador al tormento de Sisifo de la *acumulación*. Le ocurre como a los conquistadores del mundo, que con cada nuevo país sólo conquistan una nueva frontera.

Para retener el oro como dinero, y, por tanto, como materia de atesoramiento, hay que impedirle que circule o se invierta como *medio de compra* en artículos de disfrute. El atesorador sacrifica al fetiche del oro los placeres de la carne. Abraza el evangelio de la abstención. Además, sólo puede sustraer de la circulación en forma de dinero lo que incorpora a ella en forma de mercancías. Cuanto más produce, más puede vender. La laboriosidad, el ahorro y la avaricia son, por tanto, sus virtudes cardinales, y el vender mucho y comprar poco el compendio de su ciencia económica.[46]

Paralelamente a la forma directa del tesoro, discurre su forma estética, la posesión de mercancías de oro y plata. Esta crece con la riqueza de la sociedad burguesa. *Soyons riches ou paraissons riches* (24) (Diderot). De este modo, va formándose, de un lado, un mercado cada vez más extenso para el oro y la plata, independientemente de sus funciones de dinero, y, de otro lado, una fuente latente de suministro de dinero, que fluye sobre todo en los periodos sociales agitados.

El atesoramiento desempeña diversas funciones en la economía de la circulación de los metales. Su primera función es la que se desprende de las condiciones de circulación de las monedas de oro y plata. Hemos visto que la masa del dinero en circulación crece y disminuye incesantemente en punto a volumen, precios y celeridad, obedeciendo a las constantes oscilaciones de la circulación de mercancías. La masa del dinero circulante ha de ser, por tanto, capaz de contracción y de expansión. Tan pronto es necesario atraer al dinero como moneda cuanto repeler a la moneda como dinero. Para que la masa de dinero que realmente circula satisfaga en todo momento el grado de saturación de la órbita circulatoria, es necesario que la cantidad de oro y plata existente en un país exceda a la absorbida por la función monetaria. Pues bien, el dinero atesorado es el que permite que se cumpla esta condición. Los receptáculos en que el dinero se atesora sirven al mismo tiempo de canales de desagüe y de suministro del dinero en circulación, que, gracias a ello, no inunda nunca sus canales circulatorios .[47]

b) Medio de pago

En la forma directa de la circulación de mercancías, que hemos venido estudiando hasta aquí, la misma magnitud de valor se presentaba siempre por partida doble, en uno de los polos como mercancía, en el polo contrario como dinero. Por consiguiente, los poseedores de mercancías sólo entraban en contacto como representantes de sus mutuos equivalentes. Pero, al desarrollarse la circulación de mercancías, se interponen una serie de factores que separan cronológicamente la venta de una mercancía de la realización de su precio. Bastará con que apuntemos, entre estos factores, los más simples. Unas clases de mercancías requieren más tiempo que otras para producirse. La producción de ciertas mercancías es inseparable de diversas estaciones del año. Unas mercancías surgen en el mismo sitio en que tienen su mercado, otras tienen que emprender, para encontrar mercado, un largo viaje ... Por tanto, unos poseedores de mercancías pueden actuar como vendedores antes de que los otros actúen como compradores. A fuerza de repetirse las mismas transacciones entre las mismas personas, las condiciones de venta de las mercancías se ajustan a sus condiciones de producción. Otras veces, lo que se vende es el uso de ciertas clases de mercancías, v. *gr.* dé una casa, durante un determinado tiempo. En realidad, el comprador no obtiene el valor de uso de la mercancía hasta que no transcurre el tiempo señalado. La compra, por tanto, antes de pagarla. Uno de los poseedores de mercancías vende mercancías que ya existen, mientras que el otro compra como

simple representante del dinero, o como representante de un dinero futuro. El vendedor se convierte en *acreedor,* el comprador en *deudor.* Como aquí la metamorfosis de la mercancía, o sea el desarrollo de su forma de valor, se desplaza, el dinero asume una función distinta. Se convierte en *medio de pago* .[48]

El carácter de acreedor o deudor brota aquí de la circulación simple de mercancías. Es el cambio de forma de ésta el que imprime al vendedor y al comprador este nuevo cuño. A primera vista, trátase, pues, de los mismos papeles recíprocos y llamados a desaparecer, desempeñados por los mismos agentes de la circulación que antes actuaban como vendedor y comprador. Sin embargo, ahora la antítesis presenta de suyo un cariz menos apacible y es susceptible de una mayor cristalización.[49] Cabe, además, que esos mismos papeles se presenten en escena independientemente de la circulación de mercancías. Así, por ejemplo, la lucha de clases del mundo antiguo reviste primordialmente la forma de una lucha entre acreedores y deudores, acabando en el sojuzgamiento de los deudores plebeyos, convertidos en esclavos. En la *Edad Media,* esta lucha termina con la derrota del deudor feudal, que perdía su poder político al perder su base económica. Sin embargo, aquí la forma dinero –la relación entre acreedores y deudores asume la forma de una relación de dinero– no hace más que reflejar el antagonismo de condiciones económicas de vida más profundas.

Volvamos a la órbita de la circulación de mercancías. Aquí, ya no nos encontramos con la comparecencia simultánea de los equivalentes mercancía y dinero en los dos polos del proceso de venta. Ahora, el dinero tiene dos funciones. En primer lugar, funciona como *medida de valor,* en la determinación del precio de la mercancía vendida. El precio que a ésta se le asigna contractualmente mide la obligación del comprador, es decir, la suma de dinero que éste adeuda en el *plazo de tiempo* señalado . Y, en segundo lugar, funciona como *medio ideal de compra*. Aunque no exista más que en la promesa de dinero del comprador, hace que la mercancía cambie de mano. Es al vencer el plazo fijado para el pago cuando el medio de pago entra realmente en circulación, es decir, cuando pasa de manos del comprador a manos del vendedor. El medio de circulación se convirtió en tesoro, al interrumpir en su primera fase el proceso de circulación o, lo que es lo mismo, al sustraerse a la circulación la forma transfigurada de la mercancía. El *medio de pago* se lanza a la circulación, pero es después de haber salido de ella la mercancía. El dinero ya no sigue siendo el agente mediador del proceso de circulación. Ahora, lo cierra de un modo autónomo, como existencia absoluta del valor de cambio o mercancía general. El vendedor convierte su mercancía en dinero para satisfacer con éste una necesidad; el atesorador, para preservar la mercancía en forma de dinero; el comprador a crédito, para poder pagar. Si no lo hace, los agentes ejecutivos se encargaran de vender judicialmente su ajuar. Como se ve, la forma de valor de la mercancía, el dinero, por una necesidad social que brota automáticamente de las condiciones del proceso de circulación, se convierte ahora en *fin último de la venta.*

El comprador vuelve a convertir su dinero en mercancía antes de convertir ésta en dinero; es decir, ejecuta la segunda metamorfosis de la mercancía antes que la primera. Pero la mercancía del vendedor sólo circula, sólo realiza su precio, en forma de un título jurídico privado que le permite reclamar el dinero. Se convierte en valor de uso antes de haberse convertido en dinero. Su primera metamorfosis sólo se consuma *a posteriorí*.[50]

En todo periodo concreto del tiempo del proceso de circulación, las obligaciones líquidas representan la *suma de precios* de las mercancías cuya venta las ha provocado. La masa de dinero necesario para *realizar* esta suma de precios depende, ante todo, del *ritmo circulatorio de los medios de pago*. Este se halla condicionado por dos circunstancias: la *concatenación* de las relaciones entre acreedores y deudores, por la cual A recibe el dinero de su deudor B y paga con él a su acreedor C, etc., y el *lapso* que media entre los diferentes plazos de pago. Esta cadena progresiva de pagos o de primeras metamorfosis *a posteriori* se distingue esencialmente del entrelazamiento de las series de metamorfosis que estudiábamos más arriba. En el curso de los medios de circulación no se limita a *expresar* la interdependencia de compradores y vendedores, sino que esta interdependencia brota en el curso del dinero y gracias a el. En cambio, el movimiento de los medios de pago no hace más que expresar una interdependencia social que existe ya en todas sus partes con anterioridad.

La simultaneidad y el paralelismo de las ventas ponen coto a la tendencia a suplir la masa de monedas por su velocidad circulatoria. Lejos de fomentar esta tendencia, lo que hacen es servir de nuevo resorte a la economía de los medios de pago. Al concentrarse los pagos en una misma plaza surgen y se desarrollan espontáneamente establecimientos y métodos especiales de compensación. A esa finalidad respondían, por ejemplo, los *virements(25)* de Lyon, en la Edad Medía. Sí A tiene un crédito contra B, B otro contra C y C otro contra A, la simple confrontación de estos créditos basta para cancelarlos como magnitudes positivas y negativas, hasta un cierto límite, quedando sólo un saldo final. Cuanto mayor sea la

concentración de los pagos tanto menor será, relativamente, el saldo, y por tanto, la masa de los medios de pago en circulación.

La función del dinero como medio de pago envuelve una brusca contradicción. En la medida en que los pagos se compensan unos con otros, el dinero *sólo* funciona *idealmente,* como *dinero aritmético o* medida de valor. En cambio, cuando hay que hacer pagos efectivos, el dinero ya no actúa solamente como medio de circulación, como forma mediadora y llamada a desaparecer de la asimilación, sino como la encarnación individual del trabajo social, como la existencia autónoma del valor de cambio, como la mercancía absoluta. Esta contradicción estalla en ese momento de las crisis comerciales y de producción a que se da el nombre de *crisis de dínero.*[51] Este fenómeno se da solamente allí donde la cadena progresiva de los pagos cobra pleno desarrollo, desarrollándose también un sistema artificial de compensación. Tan pronto como este mecanismo sufre una perturbación general, sea la que fuere, el dinero se trueca brusca y súbitamente de la forma puramente ideal del dinero aritmético en dinero contante y sonante. Ya no puede ser sustituido por las mercancías profanas. El valor de uso de la mercancía se desvaloriza y su valor desaparece ante su propia forma de valor. Hace un momento, el ciudadano, llevado de su quimera racionalista y de su embriaguez de prosperidad, proclamaba e1 dinero como una vacua ilusión. No había más dinero que la mercancía. El grito que ahora resuena de una punta a otra del mercado mundial es: ¡No hay más mercancía que el dinero! Y como el ciervo por agua fresca, su alma brama ahora por dinero, la única riqueza.[52] La crisis exalta a términos de contradicción absoluta el divorcio entre la mercancía y su forma de valor, o sea el dinero. La forma que el dinero revista es, por tanto, al llegar a este momento, indiferente. El hambre de dinero es la misma, ya haya de pagarse en oro o en dinero–crédito, v *gr., o* en billetes de banco.[53]

Si analizamos la suma total del dinero en circulación durante un determinado período de tiempo, vemos que, suponiendo que los medios de circulación y de pago tengan un ritmo de rotación dado, es igual a la suma de los precios de las mercancías que hay que realizar más la suma de los pagos *vencidos,* menos los pagos que se compensan unos con otros, y finalmente, menos el número de rotaciones que la misma moneda describe funcionando alternativamente como medio de circulación y como medio de pago. Así, por ejemplo, el labriego vende su trigo por 2 libras esterlinas, lanzadas, por tanto, al mercado como medio de circulación. Con estas dos libras esterlinas paga, al llegar el día de su vencimiento, el lienzo que le ha vendido el tejedor. Ahora, las 2 libras esterlinas, las mismas, funcionan como medio de pago. El tejedor compra con ellas al contado una Biblia, volviendo por tanto a lanzarlas al mercado como medio de circulación, y así sucesivamente. Así, pues, aun suponiendo que los precios, el ritmo de la rotación del dinero y la economía de los pagos, permanezcan invariables, la masa de dinero que rueda y la masa de mercancías que circula durante un período, durante un día, por ejemplo, ya no coincidirán. Una parte del dinero en curso representa mercancías sustraídas desde hace ya mucho tiempo a la circulación. Y una parte de las mercancías que circulan sólo proyecta su equivalente en dinero en el porvenir. Además, los pagos contraídos cada día y los pagos que vencen en ese *mismo* día son magnitudes absolutamente inconmensurables.[54]

El dinero–crédito brota directamente de la función del dinero como medio de pago, al ponerse en circulación certificados de deudas representativos de las mercancías vendidas y como medio de traspaso de los correspondientes créditos. De otra parte, al extenderse el sistema de crédito, se extiende la función del dinero como medio de pago. Este cobra como tal formas propias de existencia allí donde tienen su órbita las grandes transacciones comerciales, mientras que las monedas de oro y plata quedan retraídas generalmente dentro de la órbita del comercio en pequeña escala.[55]

Tan pronto como la producción de mercancías alcanza un cierto nivel y una cierta extensión, la función del dinero como medio de pago trasciende de la esfera de la circulación de mercancías y se convierte en la *mercancía general* de los contratos.[56] Las rentas, los impuestos, etc., se convierten de entregas en especie en pagos en dinero. Hasta qué punto esta transformación obedece a la estructura general del proceso de producción, lo demuestra, por ejemplo, el hecho de que fracasase por dos veces la tentativa del Imperio romano de cobrar todos los tributos en dinero. Y la indecible miseria de la población campesina de Francia bajo Luís XIV, que con tanta elocuencia denuncian Boisguillebert, Marshall Vauban y otros autores, no se debía solamente a la cuantía de los impuestos, sino también a la conversión de los impuestos en especie en contribuciones en dinero.[57] Por otra parte, sí en Asia la renta del suelo abonada en especie, que es al mismo tiempo el elemento fundamental de los impuestos públicos, descansa en condiciones de producción que se reproducen con la inmutabilidad de las condiciones naturales, esa forma de pago contribuye, por su parte, a sostener retroactivamente la forma antigua de producción. El reino de Turquía, por ejemplo, tiene en ella uno de los resortes secretos en que descansa su conservación. Y si en el Japón el comercio extranjero decretado e impuesto por Europa provoca la conversión de la renta en especie en renta en dinero, será a costa de su maravillosa agricultura, cuyas estrictas condiciones económicas de vida se disolverán.

En cada país se imponen *determinados plazos generales para los pagos*. En parte, estos plazos, prescindiendo de otros ciclos de la reproducción, responden a las condiciones naturales de la producción, vinculadas al cambio de las estaciones. Pero estos plazos regulan también los pagos que no brotan directamente de la circulación de mercancías, tales como los

impuestos, las rentas, etc. La masa de dinero que hay que movilizar en ciertos días del año para atender a todos estos pagos, desperdigados por toda la superficie de la sociedad, origina perturbaciones periódicas, aunque completamente superficiales, en la economía de los medios de pago.[58] De la ley que rige el ritmo de rotación de los medios de pago se desprende que, en lo tocante a *todos los pagos periódicos,* cualquiera que sea su fuente, *la masa de los medios de pago necesaria se halla en razón directa a la duración de los plazos de pago.*[59]

El desarrollo del dinero como medio de pago exige una cierta acumulación de dinero, al llegar los términos de vencimiento de las sumas adeudadas. Mientras que, al progresar la sociedad burguesa, el atesoramiento desaparece como forma independiente de enriquecimiento, se incrementa, en cambio, bajo la forma de un *fondo de reserva de medios de pago.*

c) Dinero mundial

Al salir de la órbita interna de la circulación, el dinero se desprende de las formas locales de patrón de precios, moneda, moneda fraccionaria y signo de valor, formas locales que habían brotado en aquella órbita, y retorna a la forma originaría de los metales preciosos, o sea, a la forma de barras. En el comercio mundial, las mercancías despliegan su valor con carácter universal. Su forma independiente de valor se enfrenta con ellas, por tanto, bajo la forma de *dinero mundial.* Es en el mercado mundial donde el dinero funciona en toda su plenitud como la mercancía, cuya forma natural es al mismo tiempo forma directamente social de realización *del trabajo humano en abstracto. Su* existencia se ajusta por entero a su concepto.

En la órbita interna de la circulación sólo puede servir de *medida de valor, y por* tanto de dinero, una mercancía. En el mercado mundial reina una *doble medida de valor:* el oro y la plata.[60]

El dinero mundial funciona como *medio general de pago,* como *medio general de compra y como materialización social absoluta de la riqueza* en general *(universal wealth).* Su función de medio de pago, para nivelar los saldos internacionales, es la predominante. De aquí la consigna de los mercantilistas: *¡balanza comercial!*[61] El oro y la plata funcionan sustancialmente como *medio internacional de compras* tan pronto como se interrumpe bruscamente el equilibrio tradicional del intercambio entre países diferentes. Finalmente, se presentan como materialización social absoluta de la riqueza allí donde no se trata de compras ni de pagos, sino de *trasladar* riqueza de un país a otro, sin que ello pueda hacerse *bajo forma de mercancías,* bien porque no lo permita la coyuntura del mercado o porque lo vede el fin que se persígue.[62]

Todo país necesita contar con un fondo de reserva, tanto para la circulación del mercado mundial como para su circulación interior. Las funciones del atesoramiento responden, pues, en parte, a la función del dinero como medio interior de circulación y de pago, y en parte a su función como dinero mundial.[63] En esta última función se requiere siempre *mercancía dinero efectiva,* oro y plata en su corporeidad material, que es la razón por la que James Steuart define expresamente el oro y la plata, a diferencia de sus representaciones puramente locales, como *money of the world.*

El movimiento de la corriente de oro y plata es doble. De una parte, se desparrama, partiendo de sus fuentes, por todo el mercado mundial, donde es absorbido, en distintas proporciones, por las distintas órbitas nacionales de circulación, para discurrir por sus canales internos, sustituir las monedas de oro y plata desgastadas, suministrar material para objetos de lujo e inmovilizarse en forma de tesoros.[64]

Este primer movimiento se efectúa mediante el intercambio directo de los trabajos nacionales realizados en mercancías con los trabajos realizados en oro y plata, de los países productores de metales preciosos. De otra parte, el oro y la plata fluctúan constantemente entre las distintas 6rbitas circulatorias nacionales, describiendo un movimiento que sigue a las incesantes oscilaciones del *curso del cambio.*[65]

Los países de producción burguesa desarrollada limitan los formidables tesoros concentrados en las arcas de los bancos al mínimo que sus funciones específicas reclaman.[66] Si dejamos a un lado cierta excepción, el atesoramiento excesivo de dinero, cuando rebasa el nivel medio, es síntoma de que la circulación de mercancías se estanca o de que las metamorfosis de las mercancías se desarrollan ininterrumpidamente.[67]

Notas al pie capítulo III

1 ¿Por qué el dinero no representa *directamente el tiempo de trabajo*; por qué, por ejemplo, un billete de banco no representa el valor de *x* horas de trabajo? Esta pregunta se reduce, sencillamente, al problema de por qué en el régimen de producción de mercancías, los productos del trabajo se traducen necesariamente en mercancías, pues el concepto de la mercancía envuelve necesariamente su desdoblamiento en mercancías, de una parte, y de otra parte en la mercancía dinero. Equivale a preguntar por qué el trabajo privado no puede considerarse como trabajo directamente social, es decir, como lo contrario de lo que es. Ya en otro sitio hemos tenido ocasión de analizar detenidamente el superficial utopismo que se encierra en la idea del "dinero trabajo", dentro del régimen de la producción de mercancías (Carlos Marx, *Contribución a la crítica,* etc., pp. 61 y ss.) Aquí, añadiremos que el "dinero– trabajo" de Owen, por ejemplo, tiene tan poco de "dinero" como un billete de teatro, supongamos. Owen parte del supuesto del *trabajo directamente socializado*, forma de producción diametralmente opuesta a la producción de mercancías. El certificado de trabajo representa solamente la parte individual del productor en el *trabajo colectivo* y su derecho individual a la parte del *producto colectivo* destinada al consumo. Pero a Owen no se le ocurre tomar por base de sus razonamientos la producción de mercancías y querer luego esquivar las condiciones necesarias de este régimen con una serie de chapucerías acerca del dinero.

2 Los salvajes o semisalvajes usan la lengua de otro modo. Así, por ejemplo, hablando de los habitantes de la costa occidental de la bahía de Baffin, el capitán Parry dice: "En este caso ('es decir, cuando cambian productos')... le pasan la lengua dos veces ('al objeto que se les entrega'), con lo cual parecen dar a entender que consideran cerrado el trato a satisfacción." Lo mismo hacían los esquimales de la costa oriental: lamían, cada vez que cerraban un trato, el objeto recibido. Así pues, si en los países del norte se usa la *lengua* como órgano de apropiación, no hay por qué maravillarse de que en el sur se emplee el *vientre* como órgano de la propiedad acumulada, ni de que el cafre calcule la riqueza de un hombre por su grasa. No hay duda de que los cafres saben lo que hacen, pues mientras en 1864 el informe oficial de Sanidad de la Gran Bretaña denunciaba la carencia de sustancias grasas de una gran parte de la clase obrera, un tal doctor Harvey, que no, era precisamente el descubridor de la circulación de la sangre, se hacía rico durante el mismo año explotando no sé qué recetas mágicas con las que aseguraba curar a la burguesía y a la aristocracia de su exceso de grasa.

3 Véase Carlos Marx, *Contribución a la crítica,* etc.: "Teorías sobre el dinero como unidad de medida", pp. 53 s.

4 Nota a la 2° ed. "En los países en que el oro y la plata coexisten legalmente como dinero, es decir, como medida de valores, se ha intentado siempre en vano, considerarlos como *una misma materia*. Si se da por supuesto que el mismo tiempo de trabajo tiene necesariamente que materializarse en la misma proporción inmutable de plata y oro, es como si se diese por supuesto, en efecto, que la plata y el oro son una misma materia, y que una determinada *cantidad* del metal menos valioso, o sea de la plata, forma una fracción invariable de una determinada *cantidad* de oro. Desde el reinado de Eduardo III hasta la época de Jorge II, la historia del dinero en Inglaterra fue una sucesión continua de perturbaciones producidas por la colisión entre las normas legales que fijaban la proporción de valor entre el oro y la plata y las oscilaciones de su valor real. Unas veces, era el oro el que se tasaba demasiado alto; otras veces, la plata. El metal tasado por debajo de su valor efectivo se retiraba de la circulación, se fundía y se exportaba. Esto obligaba a modificar nuevamente la proporción legal de valor de ambos metales, pero el nuevo valor nominal no tardaba en chocar con la proporción real de valor, exactamente igual que la cotización antigua. En nuestros días, la baja, muy débil y transitoria, experimentada por el valor del oro en relación con la plata, a consecuencia de la demanda de plata en India y China, ha hecho que se repitiese en una escala enorme, dentro de Francia, el mismo fenómeno: la exportación de la plata y su desplazamiento de la circulación por el oro. Durante los años 1855, 1856 y 1857, la importación de oro en Francia arroja una diferencia de 41.580,000 libras esterlinas sobre la exportación. en cambio, la exportación de plata excede en 14.704,000 libras esterlinas a la importación del mismo metal. En los países en que ambos metales son medida legal de valor y ambos tienen, por tanto, curso forzoso, pudiendo hacerse los pagos en plata o en oro, el metal cuyo valor está en alza lleva consigo en realidad, un agio, y su precio se mide, como el de cualquier otra mercancía, por el del metal tasado con exceso, mientras que éste sólo funciona, en cambio, como medida de valor. Toda la experiencia histórica enseña, en lo que a este problema se refiere, que allí donde hay dos mercancías que desempeñan legalmente la función de medida de valor, es siempre una la que triunfa en la práctica. (Carlos Marx, *Contribución a la crítica,* etc., pp. 52 s.)

5 Nota a la 2° ed. La particularidad de que en Inglaterra la onza de oro, considerada como unidad del patrón–dinero, no se subdivida en partes alícuotas, se explica del modo siguiente: "En sus orígenes, nuestro sistema monetario estaba basado solamente en el empleo de plata, razón por la cual una onza de plata puede siempre dividirse en un cierto número proporcional de piezas de dinero; en cambio como el oro no se incorporó hasta bastante más tarde al sistema monetario basado en la plata, es lógico que una onza de oro no pueda ser acuñada en un número proporcional de monedas fraccionarias". (Maclaren, *History of the Currency,* Londres, 1858, p. 16.)

6 Nota a la 2° ed. En los autores ingleses reina una confusión indecible entre la idea de la medida de valor *(measure of value)* y el patrón de precios (*standard of value*). Constantemente se confunden las funciones y, por lo tanto, los nombres de ambas cosas.
7 El orden a que los referimos no rige, sin embargo, en la historia de todos los pueblos.
8 Nota a la 2° ed. "Aquellas monedas cuyo nombre hoy sólo es ya ideal, son las más antiguas en todos los pueblos; todas fueron durante una época reales, y precisamente por serlo, se las tomaba como base de cálculo." (Galianí, *Della Moneta,* p. 153).
9 Nota a la 2° ed. Así, por ejemplo, la libra inglesa representa menos de una tercera parte de su peso primitivo; la libra escocesa sólo representaba, antes de la Unión un 1/36, la libra francesa un 1/71, el maravedí español menos de un 1/1000 y el reis portugués una proporción menor aún.
10 Nota a la 2° ed. Mr. David Urquhart observa, en sus *Familiar Words*, hablando de lo monstruoso (¡) que es el que hoy día una libra (libra esterlina), unidad de medida del dinero de Inglaterra, venga a representar aproximadamente un cuarto de onza de oro: esto no es fijar una medida, sino falsificarla. Y en esta falsa "denominación" del peso del oro, este autor ve, como siempre, la mano mistificadora de la civilización.
11 Nota a la 2° ed. "Preguntado Anacarsís para qué querían el dinero los helenos, contestó: para calcular." (Ateneo, *Deipnosophistai*, libro IV, 49, t. 2 [p. 120] ed. *Schweighäuser, 1*802.)
12 Nota a la 2° ed. "Como el dinero, en cuanto patrón de precios, reviste los mismos nombres aritméticos que los precios de las mercancías, y, así por ejemplo, una onza de oro se expresa, al igual que el valor de una tonelada de hierro, en 3 libras esterlinas, 17 chelines y 101/2 peniques, se ha dado a estos nombres aritméticos suyos la denominación de su precio monetario. Esto dio pábulo a la curiosa idea de que el oro (o la plata) se tasaban en su propio material, obteniendo por imperio del estado un precio fijo, a diferencia de todas las demás mercancías. Se confundía la asignación de nombres aritméticos a determinadas fracciones de peso del oro con la asignación de un valor a esos pesos." (Carlos Marx, *Contribuci6n a la crítica*, etc., p. 5 2.)
13 Consúltense las "Teorías sobre el dinero como unidad de medida" en *Contribución a la crítica de la Economía política,* pp. 53 ss. En su *Quantulumcunque conceming Money. To the Lord Marquess of Halifax* (1682), Petty analiz6 ya de un modo tan completo las fantasías que circulaban acerca del aumento o disminución del "precio monetario", fantasías consistentes en aplicar a fracciones mayores o más pequeñas de peso, por imperio del estado, los nombres legales de dinero asignados por la ley a fracciones fijas de oro y plata, haciendo que un cuarto de onza de oro, por ejemplo, se amonedase en 40 chelines en vez de acuñarse en 20, en aquellos casos en que estas fantasías no representaban torpes operaciones financieras contra los acreedores públicos y privados, sino "curas milagrosas" de economía, que ya sus sucesores directos, Sir Dudly North y John Locke, para no mentar siquiera a los posteriores, no podían hacer otra cosa que vulgarizar las doctrinas de su antecesor. "Si la riqueza de una nación –dice Petty– pudiera decuplicarse mediante un decreto, habría que maravillarse de que nuestros gobiernos no dictasen decretos de éstos a cada paso." (Obra citada, p. 46.)
14 "0 habrá que reconocer que un millón en dinero vale más que el *mismo valor en mercancías."* (Le Trosne, *De l'ntérét social,* p. 922), es decir, "que un valor vale más que otro igual".
15 Si en su juventud San Jerónimo hubo de reñir grandes batallas con la came corporal, como lo demuestran sus luchas en el yermo con hermosas mujeres, en la vejez hubo de batallar con la came del espíritu. "Me veía –dice por ejemplo– en espíritu delante del Juez universal": "¿Quien eres? preguntó una voz." "Soy un cristiano." "¡Mientes!", exclamó con voz tonante el Juez universal. "¡No eres más que un ciceroniano!"
16 "Pero del... fuego sale todo, dice Heráclito, y de todo sale fuego, al modo como del oro salen objetos y de los objetos oro" (F. Lassalle. *Díe Phílosophie Herakleitos des DunkeIn,* Berlín, 1858, t. I, p. 222). En una nota a este pasaje, p. 224 n. 3, Lassalle define inexactamente el dinero, diciendo que es un simple signo de valor.
17 En carta de 28 de noviembre de 1878 dirigida a N. F. Danielson, traductor ruso de, *El Capital*. Marx propone redactar las palabras finales de este párrafo como sigue: " ...de una parte de la suma de trabajo social contenido en la masa total de lienzo". (Obras completas de Marx y Engels, ed. rusa, t. XXVII, p. 18). Esta misma corrección figura en un ejemplar de la 2° ed. alemana del *Capital* perteneciente a Marx, aunque no de puño y letra de éste. *(Ed.)*
18 "Toda venta es compra" (Dr. Quesnay, *Dialogues sur le commerce et les 'Travaux des Artisans,* en "Physiocrates", ed. Daire, parte I, París, 1846, p. 170), o como dice Quesnay en sus *Maximes genérales*: "vender es comprar".
19 "El precio de una mercancía sólo puede pagarse con el precio de otra mercancía". (Mercier de la Rivière, *L' Ordre naturel et essentiel des sociétés politiques,* en "Physiocrates", ed. Daire, parte II, p. 554.
20 "Para disponer de este dinero, es necesario haber vendido". (Ob. cit. p. 543).
21 Constituye una excepción, como advertíamos, el productor de oro o plata, que cambia su producto sin haberlo vendido previamente.

22 “Si el dinero representa en nuestras manos los objetos que podemos apetecer comprar, representa también aquellos que hemos vendido por este dinero” (Mercier de la Rivière *L' Ordre naturel,* etc., p. 586).

23 “Intervienen, por tanto, cuatro términos y tres contratantes, uno de los cuales actúa dos veces” (Le Trosne, *De I´Iteréret social p. 908).*

24 Nota a la 2° ed. A pesar de tratarse de un fen6meno palpable, los economistas y muy principalmente el librecambista vulgaris, lo pasan casi siempre por alto.
25 Cfr. en *Contribución a la crítica*, etc., pp. 74–76, mis observaciones sobre James Mill. Dos puntos son con característicos, a este respecto, del método de la economía apologética. El primero consiste en identificar la circulación de mercancías con el intercambio directo de productos, haciendo caso omiso de sus diferencias. El segundo, en intentar borrar, negándolas, las contradicciones del *proceso capitalista de producción,* para lo cual se esconden las relaciones existentes entre los agentes de producción detrás de esos simples vínculos que brotan de la circulación de mercancías. No se advierte que la producción y la circulación de mercancías son fenómenos que se dan, aunque en diversas proporciones y con diversos alcances, con los mas diversos sistemas de producción. Por el mero hecho de conocer las categorías abstractas de la circulación de mercancías, comunes a todos ellos, no sabremos absolutamente nada acerca de la diferencia específica que separa a esos sistemas de producción, ni podremos, por tanto, enjuiciarlos. No hay ninguna ciencia en que se manejen con tanta jactancia como en la economía política las vulgaridades más elementales. Así por ejemplo, J. B. Say se atreve a enjuiciar las crisis simplemente porque sabe que la mercancía es un producto.
26 Aun cuando la mercancía se venda repetidas veces, fenómeno de que por el momento hacemos caso omiso, su última y definitiva venta la sacará de la órbita de la circulación para llevarla a la órbita del consumo a servir de medio de vida o de medio de producción.
27 “[El dinero] no posee más movimiento que el que le infunden los productos”. (Le Trosne, *De I'Intérét social*, p. 885.)
28 Son los productos los que le ponen en movimiento (al dinero) y lo hacen circular, etc. La rapidez de sus movimientos (es decir, de los movimientos del dinero) suple su cantidad. En caso de necesidad, se desliza de mano en mano, sin detenerse un solo instante. (Le Trosne, ob. cit., pp. 915 y 916).
29 “Como el dinero... es la medida habitual de las compras y las ventas, todo aquel que quiere vender algo y no encuentra comprador tiende a pensar enseguida que la causa de que sus mercancías no encuentren salida es la *escasez de dinero realmente en el país* o en la comarca: por eso se oye clamar constantemente contra la escasez de dinero; pero esto es un gran error... ¿Qué quieren los que claman por dinero?... El colono (*farmer*) se queja..., cree que si hubiese más dinero en el país podría vender sus productos a buen precio..., es decir, que lo que él quiere no es, evidentemente. dinero, sino obtener un precio bueno por su
trigo y su ganado, que desearía vender y no puede... ¿Y por qué no consigue obtener un buen precio por sus productos? ... Por una de varias razones: 1° Porque en este país hay demasiado trigo y demasiado ganado, razón por la cual la mayoría de los que acuden al mercado necesitan vender lo mismo que él, habiendo en cambio *pocos* compradores; 2° porque se paraliza el mercado habitual de las exportaciones... 3° por la disminución del consumo, como ocurre por ejemplo cuando la gente, por su pobreza, no puede gastar tanto como antes en sostener su casa. Por tanto, para estimular la venta de los productos del colono no hay que pensar solamente en aumentar el dinero, sino en poner remedio a uno de estos tres males, que son realmente los que deprimen el mercado. El comerciante y el tendero necesitan también dinero, es decir, necesitan dar salida a los artículos con que comercian, pues *los* mercados se estancan. A una nación no le va nunca mejor que cuando las riquezas cambian rápidamente de mano” (Sir Dudly North. *Discourses upon Trade,* Londres 1691, pp. 11–15). Todas las engañífas de Herrenschwand se reducen a hacernos creer que, aumentando los medios de circulación se evitarán las contradicciones que brotan de la propia naturaleza de las mercancías y que se revelan, por tanto, en la circulación de éstas. Por lo demás, de esa ilusión popular que atribuye las paralizaciones del proceso de producción y de circulación a la escasez de medios circulatorios no se deriva, ni mucho menos, la conclusión contraria, a saber: que la verdadera escasez de medios circulatorios, causada *v. gr.* por las chapucerías oficiales en que se incurre a veces al regular el curso del dinero, no provoquen a su vez paralizaciones.
30 “Hay una determinada cantidad y proporción de dinero necesarias para mantener en marcha el comercio de una nación, a las que conviene llegar y de las que no conviene pasar, pues otra cosa pondría en peligro su normal funcionamiento.
Del mismo modo que en las tiendas pequeñas hay que tener siempre a mano una determinada cantidad de calderilla para cambiar las monedas de plata y efectuar aquellos pagos que no cabe efectuar ni con las monedas de plata más pequeñas... y así como la proporción numérica de la calderilla que hace falta en una tienda depende del número de compradores, de la frecuencia de sus compras y sobre todo del valor de las monedas de plata más pequeñas, la proporción del dinero

amonedado (oro o plata) necesario para el comercio depende de la *frecuencia de las transacciones y de la cuantía de los pagos*" (William Petty, *A Treatise of Taxes and Contributions*, Londres, 1667, p. 17). La teoría de Hume fue Mendida contra J. Steuart y otros, por A. Young, en su *Political Arithmetic*, Londres, 1774, donde figura un capítulo especial titulado: "*Prices depend on quantity* o*f Money*", pp. 112 ss. En mí *Contribución a la crítica*, etc., p. 149, observo: "Al concebir el dinero, muy equivocadamente, como una simple mercancía (A. Smith), descarta tácitamente el problema que se refiere a la *cantidad* de las monedas en circulación". Pero esto sólo ocurre cuando A. Smith estudia el dinero *ex officio.* (20) De vez en cuando, por ejemplo al criticar los sistemas anteriores de economía política, deja escapar la verdad: "La cantidad de dinero amonedado se regula en todos los países por el valor de las mercancías a cuya circulación sirve de mediador... El valor de las mercancías compradas y vendidas en un año y en un país reclama una cierta cantidad de dinero para hacerlas circular y distribuirlas entre sus verdaderos consumidores, pero no podría encontrar empleo para más. El canal circulatorio atrae necesariamente una suma de dinero, que basta para llenarlo, y no admite más bajo ningúnn concepto" (*Wealth of Nations*, libro IV. capítulo l). Procediendo de un modo semejante, A. Smith comienza también su obra haciendo de oficio la apoteosis de la división del trabajo, para *luego*, en el último libro, estudiando las fuentes de la renta pública, reproducir de pasada la acusación de A. Ferguson, su maestro, contra la división de trabajo.

31 "Los precios de las cosas tienen que subir necesariamente, en cada país, en la medida que aumenta la cantidad de oro y plata en circulación; por la misma razón, al disminuir en una nación cualquiera el oro y la plata, es lógico que los precios de todas las mercancías disminuyan proporcionalmente a esta disminución del dinero". (Jacob Vanderlint*, Money answers all Things*, Londres, 1734, p. 5). Después de confrontar cuidadosamente el libro de Vanderlint y los "ensayos" de Hume, no me cabe la menor duda de que éste conocía y utilizó la obra de aquel autor, obra por lo demás de cierta importancia. La idea de que la masa de los medios de circulación determina los precios, aparece también en Barbon y en autores mucho más antiguos. "El *comercio libre* no puede –dice Vanderlint– ocasionar trastornos, sino por el contrario, grandes beneficios ... pues, aunque disminuya la cantidad de numerario de las naciones, que es lo que las medidas prohibitivas tienden a impedir, los países a los que vaya a parar este numerario comprobarían con seguridad que todos los objetos suben de precio en la medida en que aumenta la cantidad de numerario dentro de sus fronteras. Y nuestros productos manufacturados y todas las demás mercancías abaratarán enseguida en tales proporciones, que la balanza comercial se inclinará nuevamente a nuestro favor, y eso hará que el dinero vuelva a refluir hacia nosotros**"** (Obra cit., p. 44).

32 Es evidente que cada clase especial de mercancías forma, *por su precio*, un elemento de la *suma de precios de todas las mercancías en circulación*. Lo que no se comprende en modo alguno es cómo una masa de *valores de uso* incon-mensurables entre sí va a poder cambiarse por la masa de oro y plata existente en un país . Y si se pretende reducir quiméricamente el mundo de las mercancías a *una sola mercancía total,* de la que cada mercancía vendría a representar una parte alícuota, tendríamos el hermoso ejemplo matemático siguiente: Mercancía total = x quintales oro, mercancía A = parte alícuota de la mercancía total = la misma parte alícuota de x quintales oro. A esto es a lo que nos lleva, honradamente, el razonamiento de Montesquieu: si comparamos la masa de oro y plata reunida en el mundo con la suma de mercancías existentes, es evidente que podemos comparar cada producto concreto o cada mercancía con una determinada cantidad de dinero. *Supongamos*, por un *momento, que sólo haya en el mundo un producto o una mercancía*, o que sólo se compre una mercancía y que ésta sea *igualmente divisible que el dinero:* una determinada parte de esta mercancía corresponderá, indudablemente, a una parte de la masa de dinero; la mitad de la suma total de mercancías corresponderá a la mitad de la masa total de dinero... La determinación de los precios de las mercancías depende siempre, en el fondo, de la proporción existente entre la suma total de mercancías y la suma total de signos monetarios. (Montesquieu, *Esprit des Lois, en Oeuvres*, t. III, pp. *12–13*). Ver mi *Contribución a la crítica etc.,* pp. 140–146 y pp. 150 *ss.* acerca del desenvolvimiento de esta teoría por Ricardo, su discípulo James Mill, Lord Overstone, etc. J. Stuart Mill se las arregla, con la lógica ecléctica habitual en él, para abrazar las ideas de su padre, J. Míll*,* y al mismo tiempo las contrarias. Comparando el texto de su compendio titulado *Principles of political Economy* con el prólogo (a la primera edición), en que se proclama a sí mismo como el Adam Smith de los tiempos presentes, no se sabe que admirar más, si la simpleza de este hombre o la del público que lo acata, bajo su palabra de honor, como a un nuevo Adam Smith, con el cual guarda, sobre poco más o menos, la misma relación que el general Guillermo Kars von Kars con el Duque de Wellington. Las investigaciones originales realizadas en el campo de la economía política por J. Stuart Mill*,* que no son muy extensas ni muy sustanciosas que digamos, desfilan todas en columnas en su obrilla *Some Unsettled Questions of Political Economy,* publicada en 1844. Locke expresa directamente la relación que media entre la carencia de valor del oro y la plata y la determinación de su valor por la cantidad. "Como los hombres se han puesto de acuerdo para asignar al oro y la plata un valor imaginario..., el valor intrínseco que se atribuye a esos metales no es más que su cantidad". (*Some Considerations*, *etc.*, *1691, en Works,* ed. 1777, it. II, p. 15).

33 No entra, naturalmente, en mis planes estudiar aquí detalles como la acuñación de moneda y otros semejantes. Sin embargo, no estará de más oponer a ese romántico sicofante de Adan Müller que tanto admira *la grandiosa generosidad* con que el *gobierno inglés acuña moneda gratis,* el siguiente juicio de Sir Dudley North: "La plata y el oro tienen, como todas las mercancías, sus altos y sus bajos. Cuando llega de España una remesa de estos metales.. se manda a la Torre, donde se acuña. Poco después surge la demanda de barras para la exportación. Sí no existen barras, porque da la coincidencia de que todas se han acuñado, ¿qué se hace? Los metales acuñados se funden nuevamente, sin que esto implique pérdida alguna, pues la acuñación no le cuesta nada al propietario. Es la nación la que paga las costas, ya que tiene que costear el trabajo que supone tejer la paja con la que luego ha de cebarse el burro. Si los comerciantes (y el propio North era uno de los más importantes en el reinado de Carlos II) tuviesen que abonar un precio por la acuñación del metal, no se precipitarían a mandar su plata a la Torre, y el dinero acuñado tendría un valor más alto que la plata sin acuñar". (North. *Discourses,* etc., p. 18).

34 "Si la existencia de monedas de plata no excede nunca de la cantidad necesaria para los pequeños pagos, no podrá reunirse la suma necesaria de ellas para realizar pagos de consideración. . . El empleo del oro para grandes pagos incluye también, necesariamente, su empleo en el comercio al por menor. Los poseedores de monedas de oro las emplean también para pequeñas compras, recibiendo en plata, con la mercancía comprada, el sobrante: de este modo, sale de las manos del comerciante al por menor y se lanza a la circulación el exceso de plata, que de otro modo le estorbaba. Pero, si la plata abunda tanto que los pagos pequeños puedan efectuarse sin recurrir al oro, entonces el comerciante al por menor recibirá plata por las compras, y esa plata se acumulará necesariamente en sus manos". (David Buchanan, *Inquiry into the Taxation and Commercial Policy of Great Britain*, Edimburgo, 1844, pp. 248 *s).*

35 Al mandarín de pequeñas Finanzas Wan–mao–in se le ocurrió someter al Hijo del Cielo un proyecto cuya mira encubierta era convertir los asignados del imperio chino en billetes de banco canjeables. En el informe del Comité de asignados que lleva fecha de abril de *1854,* se le llama severamente al orden. El informe no dice si, además, se le propinó la obligada tanda de azotes de bambú. "El Comité —dice al final el informe– ha examinado atentamente el proyecto y observa que todo él tiende a beneficiar a los comerciantes, sin ofrecer ventaja alguna a la Corona" (Arbeiten der *Kaisserlich Russischen Gesandschaft zu Peking über China.* Aus dem Russischen, von Dr. K. Abel und F. A. Mecklenburg. Vol. I, Berlín, 1858*,* pp. 47 *s*). *Acerca de la continua desmetalización* de las monedas de oro por su curso, dice un "governor" del Banco de Inglaterra, llamado a declarar como testigo ante la "Comisión" (de "Leyes bancarias") de la Cámara de los Lores: "Todos los años hay una tanda reciente de soberanos (no se trata de ninguna afirmación política: "soberano" es el nombre de la libra esterlina) que pierde en peso. La tanda que un año pasa completa en peso, pierde por el desgaste lo suficiente para que al año siguiente la balanza se incline en contra suya". *(Hause of Lords' Committee,* 1848*,* n. *429*).

36 Nota a la 2° ed. Hasta qué punto tergiversan las diversas funciones del dinero los mejores autores sobre esta materia, lo demuestra, por ejemplo, el siguiente pasaje tomado de Fullarton: "Por lo que se refiere a las transacciones que se realizan en el interior de nuestro país, todas las funciones del dinero que generalmente corren a cargo de monedas de oro o plata pueden realizarse con la misma eficacia por medio de una circulación de billetes incanjeables que no posean más valor que este valor artificial y basado en la convención que les asigna la ley: hecho éste que, a nuestro juicio, nadie podrá negar: un valor de esta naturaleza resolvería todos los problemas de un valor interior y haría incluso inútil la existencia de un patrón de valor, siempre y cuando que la cantidad representada por sus emisiones se mantuviese dentro de los límites convenientes". (Fullarton, *Regulation of Currencies*, 2° ed., Londres, 1845, p. 21). Es decir que, según este autor, por el mero hecho de que se la pueda sustituir en la circulación por un simple signo de valor, la mercancía dinero es inútil como medida de valores y patrón de precios.

37 Del hecho de que el oro y la plata, considerados como monedas o en su función exclusiva de medios de circulación, se conviertan en *signos de sí mismos*, deduce Nicolás Barbon el derecho de los gobiernos "to raíse money", es decir a asignar, por ejemplo, a una cantidad de plata, llamada "sílbergros" el nombre de una fracción mayor de plata, *v. gr*. el nombre de "tálero", devolviendo "sílbergrosen" a los acreedores a quienes se adeuda "táleros" "El dinero se consume y aligera a fuerza de emplearse en los pagos... Es el *nombre y el curso*, y no la cantidad de plata, lo que la gente tiene en cuenta en el comercio... "Lo que hace del metal dinero es la autoridad del Estado". (N. Barbon, *A. Díscourse concerning coining,* etc., pp. 25, 29. 30).

38 *"*Una riqueza en dinero no es más que ... una riqueza en productos *convertidos en dinero"(Merciet* de !a Riviére, L'ordre naturel, etc., p. 557). "Un valor en productos *no hace más que cambiar de forma"(*Ob. cit., p. 486).

39 "Gracias a esta medida, mantienen tan bajo el nivel de precios de todos sus artículos y mercancías" (Vanderlint. Money answers, etc., pp. 95 s.)

40 "El dinero es una prenda". (John Bellers, *Essays about the poor, Manufactures, Trade, Plantations, and Inmorality*, Londres, 1699, p. 13).

41 La compra, en el sentido categórico de esta palabra, presupone ya el oro o la plata como forma transfigurada de la mercancía, o lo que es lo mismo como producto de una venta

* Las palabras textuales de Colón, en la carta citada aquí por Marx, son éstas: "El oro es excelentísimo: del oro se hace tesoro, y con él, quien lo tiene, hace cuanto quiere en el mundo, y llega a que echa las ánimas al paraíso" (M. Fernández de Navarrete, *Colección de los viajes y descubrimientos.* Biblioteca de Autores españoles, Madrid, 1954, t. I, n. *238 (Ed.).*

42 Enrique III, rey cristianísimo de Francia, despojó a los conventos, etc., de sus reliquias, para convertirlas en dinero. Y sabido es el papel que desempeñó en la historia de Grecia el robo de los tesoros del templo de Delfos por los focíos. Nadie ignora que en la antigüedad el dios de las mercancías moraba en los templos. Estos eran los "Bancos sagrados" de la epoca. Para los fenicios, pueblo comercial por excelencia, el dinero era la forma abstracta de todas las cosas. Era, pues, lógico que las doncellas que en las fiestas de la diosa del amor se entregaran a los hombres, ofrendasen a la diosa las monedas recibidas en pago.

43 *¿Oro? ¿Oro precioso, rojo, fascinante?*
Con él, se torna blanco el negro y el feo hermoso,
Virtuoso el malo, joven el viejo, valeroso el cobarde, noble el ruin.
... ¡Oh, dioses! ¿Por que es esto? ¿Por qué es esto, oh, dioses?
Y retira la almohada a quien yace enfermo;
Y aparta del altar al sacerdote:
Sí, este esclavo rojo ata y desata
Vínculos consagrados; bendice al maldito;
Hace amable la lepra; honra al ladrón
Y le da rango, pleitesía e influencia
En el consejo de los senadores; conquista pretendientes
A la viuda anciana y encorvada.
... ¡Oh, maldito metal,
Vil ramera de los hombres
(Shakespeare, *Timón de Atenas*.)

44 *Pues nada de cuanto impera en el mundo*
Es tan funesto como el oro, que derriba
Y arruina a las ciudades y a los hombres,
Y envilece los corazones virtuosos,
Lanzándolos a los caminos del mal y del vicio;
El oro enseña al hombre la astucia y la perfidia
Y le hace volver, insolente, la espalda a los dioses.
*(*Sófocles*, Antígona.)*

45 "El avaro cree sacar al propio Plutón del centro de la tierra."
(Althenaeus, *Deipnosophistai*.)

46 "Multiplicar en lo posible el número de vendedores de una mercancía y disminuir todo lo posible el número de compradores: tales son los puntos angulares en torno a los cuales giran todas las medidas de la economía política". (Verri, *Meditazioni, etc*., p. 52.)

47 "Para atender a las necesidades del comercio de cada nación, es indispensable disponer de una determinada suma de dinero metálico *"(of specific money)*, que oscila y aumenta o disminuye a medida que las circunstancias lo exigen ... Estos flujos y reflujos del dinero se regulan por sí mismos, sin que los políticos intervengan en esto para nada. . . "Cuando un cubo sube, el otro baja; cuando el dinero escasea, se acuñan barras; cuando escasean las barras, se funden las monedas." (Sir D. North, Discourses upon Trade, p. 22). John Stuart Mill, que fue durante mucho tiempo funcionario de la Compañía de las Indias Orientales, confirma que en la India las joyas de plata seguían conservando sus funciones directas de tesoro "Cuando sube el interés, los arreos de plata se funden y acuñan como monedas, para volver a su forma primitiva tan pronto como el tipo de interés baja". (J. St. Mill, testimonio prestado en Reports on Bankacts, 1857, n. 2084.) según un documento parlamentario de 1864, acerca de las importaciones y exportaciones de oro y plata en la India, la cifra de oro y plata importada en 1863 arrojaba un exceso de 19.367,764 libras esterlinas sobre la exportación. En los ocho años anteriores a

1864, el exceso de la importación sobre la exportación de ambos metales preciosos ascendía a 109.652,917 libras esterlinas. En lo que va de siglo, acuñaron en la India más de 200.000,000 libras esterlinas de oro y plata.

48 Lutero distingue ya el dinero como *medio de compra y como medio de pago*. En su obra *A los párrocos, para predicar contra la usura* (Wittenberg, 1540), habla del problema de "no poder *pagar* aquí ni poder *comprar allá* "

49 Véanse las siguientes líneas acerca del régimen de créditos y deudas que imperaba entre los comerciantes ingleses a comienzos del siglo XVIII: "Aquí, en Inglaterra, reina entre los comerciantes un espíritu de crueldad como no podría encontrarse en ninguna otra sociedad ni en ningún otro país del mando*."(An Essay on Credit and the Bankrupt Act. Londres, 1707*, p. 2.).

50 Nota a la 2° ed. Por la siguiente cita, tomada de la obra que publiqué en 1859, se comprenderá por qué en el texto no se da importancia a la forma opuesta: **"**Por el contrario, en el proceso *D – M* el dinero puede enajenarse corno medio efectivo de compra, realizándose así el precio de la mercancía antes de que se realice el valor de uso del dinero o la mercancía se enajene. Así ocurre, por ejemplo, en la forma diaria de los pagos por adelantado (prenumerando). O en la forma en que el gobierno inglés compra el opio a los *ryots* indios . . Sin embargo, el dinero sólo actúa así bajo la forma, que ya conocemos, de medio de compra . . . Claro está que también se adelanta capital en forma de dinero . . . Pero este punto de vista no cae dentro de los horizontes de la circulación simple." (Carlos Marx, *Contribución a la crítica*, etc., pp, 119 s.)

51 La crisis de dinero, tal como se define en el texto, como una *fase especial de toda crisis general de producción y de comercio,* no debe confundirse, indudablemente, con esa *modalidad especial de crisis* a que se da también el nombre de crisis de dinero, pero que puede producirse también de un modo independiente, influyendo luego de rechazo sobre la industria y el comercio. Son estas crisis que tienen como centro de gravitación el capital–dinero y que, por tanto, se mueven directamente dentro de la órbita de los Bancos, de la Bolsa y de la fínanza (nota de Marx a la 3°ed.).

52 "Este salto brusco del sistema de crédito al sistema monetario añade al pánico práctico el terror teórico, y los agentes de la circulación retroceden aterrados ante el misterio impenetrable de sus propias relaciones." (Carlos Marx, *Contribución a la crítica,* etc., p. 126.) "Los pobres no tienen trabajo porque los ricos no tienen dinero para emplearlos, a pesar de seguir poseyendo las mismas tierras y las mismas fuerzas de trabajo que antes para poder fabricar víveres y prendas de vestir; y son éstos y no el dinero los que forman la verdadera riqueza de una naci6n". (John Bellers, *Proposals for raising a College of industry,* Londres, 1696, p. 3.)

53 He aquí como explotan estas situaciones los "amis du commerce": "En cierta ocasión (1839). un viejo banquero avaricioso (de la Cíty) levantó la tapa de la mesa de su despacho particular, detrás de la cual estaba sentado, y, extendiendo delante de un amigo unos cuantos paquetes de billetes de banco, le dijo, con visible satisfacción interior, que eran 600,000 libras esterlinas *retenidas para que el dinero escasease* y lanzarlas luego al mercado a partir de las tres de la tarde de aquel mismo Dia." *(The Theory of Exchanges. The Bank Charter of 1844*, Londres, 1864, p. 81.) *The Observer*, órgano semioficial, apunta. en su número de 24 de abril de 1864: "Corren por ahí algunos rumores peregrinos acerca de los medios que se ponen en práctica con la mira de *provocar una cierta escasez de billetes de banco. . .* Y aunque se haga duro de creer que pueda acudirse a *semejantes manejos*, los informes que poseemos acerca de esto son tan copiosos, que no tenemos más remedio que darles crédito."

54 "El importe de las ventas y los contratos celebrados en el transcurso de un determinado día, no influye en la cantidad de dinero circulante durante ese día, pues en la gran mayoría de los casos ese importe se disuelve en una serie de letras de cambio libradas sobre la suma de dinero que ha de circular en días sucesivos y más o menos lejanos . . . Las letras hoy autorizadas y los créditos hoy abiertos no tienen por qué presentar, ni en cuanto a número ni en cuanto a importe total o a duración, la menor semejanza con los créditos concedidos o asumidos para mañana o el día siguiente: lejos de ello, muchos de los créditos y letras de hoy coinciden, al vencer**,** con multitud de obligaciones cuyo origen discurre a lo largo de una serie de fechas anteriores y perfectamente indeterminadas. Muchas veces, letras libradas a 12, a 6, a 3 meses o a uno coinciden, incrementando las obligaciones que vencen en un día fijo y determinado", (*The Currency Theory Reviewed; in a Letter to the Scottish People. By a Banker in England.* Edimburgo, 1845, pp. 29 ss.)

55 Como ilustración de cuán poco dinero efectivo se consume en las verdadera operaciones comerciales, reproduciremos el esquema de una de las casas de comercio más importantes de Londres (Morrison Dillon & Co.) acerca de sus ingresos y pagos en dinero durante un año. Sus transacciones durante el año 1856, transacciones que ascienden a muchos millones de libras esterlinas, aparecen reducidas aquí. para simplificar los cálculos, a la suma de un millón.

GASTOS	*Libras esterlinas*	*INGRESOS*	*Libras esterlinas*
Letras de banqueros y comerciantes, pagaderas a la fecha de vencimiento	533,596	Letras pagaderas a la fecha de vencimiento	302,674
Cheques de banqueros, etc., pagaderos a la vista	357,715	Cheques sobre banqueros de Londres	663,672
Billetes del Banco Agrícola	9,627	Billetes del banco de Inglaterra	22,743
Billetes del Banco de Inglaterra	68,554	Oro	9,427
Oro	28,089	Plata y Cobre	1,484
Plata y Cobre	1,486		
Post Office Orders	933		
Total	1.000.000	Total	1.000.000

(Report from the Select Committee on the Bankacts, Julio 1858, p. LXXI.)

56 "El tráfico mercantil ha variado de tal modo, que en vez de cambiar mercancías por mercancías y de entregar y recibir objetos, ahora no hay más que *ventas y pagos*, y todos los *negocios*... presentan la forma de negocios de dinero". *(An Essay upon Public Credit*, 3° ed. Londres, 1710, p. 8)

57 "El dinero se ha, convertido en el verdugo de todas las cosas". "El arte financiero es la retorta en que se concentra una masa aterradora de artículos y mercancías, para obtener este fatal extracto" "El dinero declara la guerra a todo el género humano". (Boisguíllebert, *Dissertation sur la nature des richesses, de I' argentet des tributs*, ed. Daire "Economistes financiers" París 1843. vol. 1. pp. 413, 417, 419.)

58 "En el mes de Pascua de 1824 —cuenta Mr. Craig a la Comisión investigadora parlamentaria de 1826– reinaba en Edimburgo una demanda tan enorme de billetes de banco, que hacia las once no teníamos ya en nuestro poder ni un solo billete. En vista de esto, mandamos a varios bancos a buscar algunos prestados, pero no pudimos conseguirlos, y hubo que celebrar no pocas transacciones por medio de vales. Hacia las tres de la tarde, habían vuelto a poder de los bancos todos los billetes salidos de sus cajas. No habían hecho más que cambiar de mano". A pesar de que la circulación media efectiva de billetes de banco en Escocia asciende a menos de 3 millones de libras esterlinas, hay durante el año ciertas fechas en que vencen términos de pago y en que se ponen en movimiento todos los billetes concentrados en los bancos, con un total aproximado de 7 millones de libras. En estas circunstancias, los billetes no tienen más que una función única y específica que cumplir, y, una vez cumplida, refluyen a los bancos respectivos de donde salieron. (John Fullarton, *Regulation of Currencies*, 2° ed., Londres, 1845, p. 85 n). Para poder comprender esto conviene advertir que, al publicarse la obrade este autor, en Escocia los bancos no entregaban cheques, sino que emitían billetes a cuenta de los depósitos.

59 A la pregunta de "si, suponiendo que fuese necesario realizar transacciones por valor de 40 millones al año, bastarían los mismos 6 millones (oro) para los *ciclos y rotaciones* correspondientes, provocados por el comercio", Petty contesta, con su acostumbrada maestría: "Contesto que sí: para la suma de 40 millones, bastaría con 40/52 de un millón, siempre y cuando que las rotaciones se desarrollasen dentro de *plazos breves, es decir semanales*, como los que rigen entre los obreros y los artesanos pobres, que reciben y pagan [el dinero] todos los sábados; en cambio, si los plazos son trimestrales, como ocurre en nuestro país con las rentas del suelo y la percepción de impuestos, harán falta 10 millones. Suponiendo, por tanto, que los pagos se efectúen en general entre 1 y 13 semanas, tendremos que sumar 10 millones a 40/52, la mitad de cuya suma vendrá a representar unos 5 ½ millones cifra que bastaría, pues, para atender a todas las necesidades". (Williant Petty, *Political Anatorny of Ireland*, 1672. ed. Londres 1691, pp. 13 y 14.)

60 Por eso es una necedad que ciertas legislaciones ordenen a los bancos nacionales que sólo atesoren el metal precioso empleado corno dinero en el interior del país. Conocidos son, por ejemplo, los "dulces obstáculos" que de este modo se crea a si mismo el Banco de Inglaterra. Acerca de las grandes épocas históricas del cambio relativo de valor del oro y la plata, véase Carlos Marx, *Contribución a la crítica*, etc., pp. 136 *ss*. Nota a la 2° ed.: Sir Roberto Peel quiso remediar este mal, con su ley bancaria de 1844, autorizando al Banco de Inglaterra para emitir billetes sobre las barras de plata, pero siempre y cuando que las reservas de plata no representasen nunca más que la cuarta parte de las reservas oro. Para ello, se calcula el valor de la plata atendiendo al precio a que se cotice (en oro) en el mercado de Londres. (Nota añadida a la 4° ed.: En la actualidad, volvemos a encontrarnos en una época de fuertes oscilaciones relativas de valor entre el oro y la plata. Hace unos veinticinco años, la proporción de valor entre el oro y la plata era de 15 ½ :1; actualmente es, sobre poco más o menos, de 22:1. y el valor de la plata sigue bajando, en relación con el del oro. Ello se debe, principalmente, a los cambios radicales sobrevenidos en el régimen de producción de ambos metales. Antes, el oro se obtenía casi exclusivamente por el lavado de capas auríferas de aluvión, producto de la corrosión atmosférica de rocas auríferas. En la actualidad, este método ya no basta y ha sido relegado a segundo plano por un procedimiento que antes sólo se empleaba secundariamente, aunque fuese ya conocidísimo de los antiguos (Diodoro, III, 12– 14) : el procedimiento consistente en explotar directamente los filones auríferos del cuarzo. Por otra parte además de descubrirse riquísimas minas de plata en las montañas del oeste de América estas minas y los yacimientos de plata de México fueron abiertos al tráfico por vías férreas, con lo cual se facilitaba extraordinariamente la aplicación de maquinaria moderna y de combustible y, por consiguiente, la extracción de plata en gran escala y a precio reducido. Además, hay una gran diferencia en el modo como se presentan ambos metales en los filones. El oro se presenta casi siempre en estado puro, pero diseminado en el cuarzo, en cantidades pequeñisimas, insignificantes, razón por la cual hay que pulverizar toda la roca y lavarla para obtener el oro o separar éste por medio del mercurio. Por cada millón de gramos de cuarzo suelen obtenerse de 1 a 3 gramos, o a lo sumo, rarísimas veces, de 30 a 60 gramos de oro. La plata, en cambio, rara vez se presenta en estado puro, pero tiene la ventaja de que aparece compacta en filones, que pueden separarse de la roca con relativa facilidad y que contienen por lo general de un 40 a un 90 por ciento de plata; o bien se contiene, en cantidades pequeñas, en filones de cobre, plomo, etc., que ya de por sí remuneran la explotación. Como se ve. mientras que el trabajo que supone la producción del oro aumenta, el trabajo de producción de la plata tiende resueltamente a disminuir, lo que explica lógicamente que el valor de ésta baje. Y esta baja de valor se traduciría en una baja mayor todavía de precio, sí no siguiesen empleándose artificiosos recursos para mantener elevado el precio de la plata. Pero hay que tener en cuenta que sólo se ha puesto en explotación una parte pequeña de los yacimientos de plata de América, habiendo, por tanto, razones sobradas para pensar que el valor de la plata seguirá tendiendo a bajar durante mucho tiempo. A esto hay que añadir el retroceso relativo de la demanda de plata para su empleo en artículos de uso y de lujo, su sustitución por mercancías plateadas, por aluminio, etc. Por todo lo dicho puede juzgarse cuán utópica es la idea bimetalista de que. por medio de un curso forzoso internacional, podría restaurarse otra vez la plata en su antigua proporción de valor de 1:l5 ½ con respecto al oro. Lejos de ello, todo parece indicar que la plata tiende a perder más y más, incluso en el mercado mundial, su condición de dinero. *–F. E.*)

61 Los adversarios del sistema mercantil, que ven en el saldo favorable de la balanza comercial cubierto con oro y plata, la finalidad del comercio mundial, desconocían en absoluto, a su vez, la función del dinero mundial. Ya, analizando detenidamente la doctrina de Ricardo (*Contribución a la crítica*, etc., pp. 150 ss.), tuve yo ocasión de exponer cómo la falsa concepción de las leyes que regulan la masa de los medios de circulación se refleja en la falsa concepción del movimiento internacional de los metales preciosos. El falso dogma ricardiano de que "una balanza comercial desfavorable sólo puede producirse por un exceso de medios de circulación... Laexportación de dinero acuñado obedece a su baratura, y no es el efecto, sino la causa de una balanza desfavorable" aparece ya, por tanto, en Barbon: *"La balanza comercial, suponiendo que tal cosa exista, no es la causa de que el dinero salga de un país; la causa de este fenómeno radica, por el contrario, en la diferencia de valor de las barras de metales preciosos en cada país."* (N. Barbon, A *Discourse concerning coining,* etc., pp. 59 *s.*) En su obra *The Literature of Political Economy*, *a classified Catalogue*, Londres, 1845, MacCulloch ensalza a Barbon por esta anticipación, pero se guarda cautamente de aludir a las formar simplistas que revisten todavía en Barbon las absurdas premisas del *currency principle.* La falta de sentido crítico y hasta de honradez de este "Catálogo" culminan en los capítulos consagrados a la historia de la teoría del dinero, en los que MacCulloch menea servilmente el rabo como sicofante de Lord Overstone (ex banquero del Lloyd) a quien llama *facile princeps argentariorum* (26)

62 Así, por ejemplo, tratándose de subsidios, empréstitos emitidos para una guerra o para la reanudación de los pagos al contado de los bancos, puede ocurrir que sea indispensable la aportación de valores en forma de dinero.

63 Nota a la 2° ed. "En realidad, no podría apetecer prueba más convincente de que, en países de patrón metálico, la mecánica del atesoramiento es capaz de cumplir todas las funciones necesarias relacionadas con el saldo de las obligaciones internacionales, aun sin apoyo perceptible por parte de la circulación general, que la facilidad con que Francia, cuando

comenzaba apenas a reponerse de la catástrofe de una invasión devastadora del enemigo, en un plazo de veintisiete meses, pagó a las potencias aliadas la indemnización de guerra de cerca de 20 millones que éstas le impusieron, haciendo efectiva una parte considerable de esta suma en metálico, sin que la circulación monetaria en el interior del país sufriese ninguna restricción alarmante." (Fullarton, *Regulation of Currencies*, p. l9l.) (Nota adicionada a la 4° ed. Un ejemplo todavía más elocuente lo tenemos en la facilidad con que en 1871-73 la misma Francia abonó en treinta meses una indemnización de guerra diez veces mayor, haciéndolo también en gran parte en metálico. *–F. E.)*

64 "El dinero se distribuye entre las naciones con arreglo a sus necesidades..., ya que es atraído siempre por los productos." (Le Trosne, *De l' Interét Social, ob* cit; p. 916.) "Las minas, que suministran continuamente oro y plata, rinden lo suficiente para proveer a cada nación de la cantidad necesaria." (J. Vanderlínt, *Money answers,* etc., p. 40.)

65 "Los cursos del cambio suben y bajan todas las semanas, y en ciertas épocas del año se elevan en contra de una nación, para ascender en otras épocas a favor suyo". (N. Barbon, *A Discourse concening coining,* etc., p. 39.)

66 Entre estas distintas funciones puede estallar un conflicto, tan pronto como los billetes de banco asumen además la función de un fondo de conversión.

67 "El dinero que exceda de lo estrictamente indispensable para cubrir las necesidades del comercio interior representa un *capital muerto* y no reporta beneficio alguno al país, a no ser que se importe y exporte en el comercio exterior." (John Bellers, *Essays*, etc., página 12.) " Pero, ¿qué ocurre si tenemos demasiado dinero acuñado? Podemos fundir el de más kilates y convertirlo en preciosos cubiertos, o mandarlo en concepto de mercancía a los sitios en que haya apetencia y necesidad de él, o prestarlo a réditos, allí donde abonen un tipo alto de interés." (W. *Petty, Quantulumcumque*, etc., p. 39.) "El dinero no es más que la grasa del organismo del Estado: por eso si el Estado posee dinero en demasía padece su movilidad y si posee demasiado poco se siente enfermo . . . Del mismo modo que las grasas facilitan el juego de los músculos y, a falta de sustancias nutritivas, sirven de reserva alimenticia, llenan los vacíos perjudiciales y embellecen el cuerpo, el dinero facilita los movimientos del Estado, importa víveres de fuera cuando reina la carestía dentro del país, paga facturas y salda deudas... y embellece a la nación; claro está [concluye el autor, irónicamente] que embellece *principalmente a los individuos* que lo poseen en abundancia". (W. Petty, *Political Anatomy of Ireland,* p. 14.)

Sección Segunda

LA TRANSFORMACION DEL DINERO EN CAPITAL

CAPITULO IV

COMO SE CONVIERTE EL DINERO EN CAPITAL

1. La fórmula general del capital

La circulación de mercancías es el punto de arranque del capital. La producción de mercancías y su circulación desarrollada, o sea, el *comercio,* forman las *premisas históricas* en que surge el capital. La biografía moderna del capital comienza en el siglo XVI, con el comercio y el mercado mundiales.

Si prescindimos del contenido material de la circulación de mercancías, del intercambio de diversos valores de uso, y nos limitamos a analizar las formas económicas que este proceso engendra, veremos que su resultado final es *el dinero.* Pues bien; este resultado final de la circulación de mercancías es la *forma inicial en que se presenta el capital.*

Históricamente, el capital empieza enfrentándose en todas partes con la propiedad inmueble en forma de dinero, bajo la forma de *patrimonio–dinero,* de capital comercial y de capital usurario.[1] Sin embargo, no hace falta remontarse a la historia de los orígenes del capital para encontrarse con el dinero como su forma o manifestación inicial. Esta historia se repite diariamente ante nuestros ojos. Todo capital nuevo comienza pisando la escena, es decir, el mercado, sea el mercado de mercancías, el de trabajo o el de dinero, bajo la forma de dinero, dinero que, a través de determinados procesos, tiende a convertirse en capital.

El dinero considerado como dinero y el dinero considerado como capital no se distinguen, de momento, más que por su diversa forma de circulación.

La forma directa de la circulación de mercancías es *M – D – M,* o sea, transformación de la mercancía en dinero y de éste nuevamente en mercancía: *vender para comprar.* Pero, al lado de esta forma, nos encontramos con otra, específicamente distinta de ella, con la forma *D – M – D, o* sea, transformación del dinero en mercancía y de ésta nuevamente en dinero: *comprar para vender.*

El dinero que gira con arreglo a esta forma de circulación es el que se transforma en capital, *llega a ser* capital y lo *es* ya por su destino.

Examinemos más de cerca la circulación *D – M – D.* Este ciclo recorre, al igual que la circulación simple de mercancías, dos fases contrapuestas. En la primera fase, *D – M o compra*, el dinero se convierte en mercancía. En la segunda fase, *M – D o venta,* la mercancía se convierte nuevamente en dinero. Pero ambas fases, unidas, forman el *proceso total,* en el que se cambia dinero por mercancía y esta *misma* mercancía nuevamente por dinero: o lo que es lo mismo, en el que se compra una mercancía para venderla, o, si queremos pasar por alto las diferencias formales de compra y venta, en el que se compran mercancías con dinero y dinero con mercancías.[2] El resultado en que desemboca todo este proceso es el *intercambio de dinero por dinero, D–D.* Sí compro 2,000 libras de algodón por 100 libras esterlinas y las vuelvo a vender por 110, no habré hecho, en último resultado, más que cambiar 100 por 110 libras esterlinas, es decir, dinero por dinero.

Ahora bien, es evidente que el proceso de circulación *D – M – D* resultaría carente de todo sentido si se diese ese rodeo para cambiar valores iguales en dinero, *v. gr.* para cambiar 100 libras esterlinas por 100 libras esterlinas. Mucho más sencillo y seguro es el método del atesorador, que, en vez de lanzar al peligro circulatorio sus 100 libras esterlinas, las retiene y las guarda. Por otra parte aunque el comerciante venda por 110 libras esterlinas el algodón que ha comprado por 100, o se vea obligado a venderlo por las mismas 100 libras esterlinas y aun por 50, lo cierto es que su *dinero* recorre un proceso característico y original, completamente distinto del que recorre en la circulación simple de mercancías, *v. gr.* en manos del labriego que vende trigo para comprar con el dinero obtenido prendas de vestir. Por tanto, lo primero que tenemos que hacer es analizar las *diferencias de forma* que median entre los ciclos *D – M – D* y *M – D –M.* Con ello, se pondrán a la vez de manifiesto las diferencias materiales que se esconden detrás de esa distinción de carácter formal.

Veamos, ante todo, qué es lo que tienen de común entre sí ambas formas.

Ambos ciclos se desdoblan en las mismas dos fases contrapuestas, *M – D,* venta, y D – M, compra. En cada una de estas dos fases, se enfrentan los mismos dos elementos materiales, mercancía y dinero, y dos personas revestidas con los mismos papeles económicos, un comprador y un vendedor. Ambos ciclos representan la *unidad* de las mismas fases contrapuestas, y en ambos se opera esta unidad por la actuación de tres contratantes: uno que no hace más que vender, otro que se limita a comprar y un tercero que desempeña alternativamente los papeles de comprador y vendedor.

Hay algo, sin embargo, que distingue desde luego ambos ciclos, *M. – D – M y D – M – D, y es el orden inverso en que se desarrollan las* mismas fases contrapuestas del proceso de circulación. La circulación simple de mercancías comienza con la venta y acaba con la compra: la circulación del dinero en función de capital comienza con la compra y acaba con la venta. Allí, el punto de arranque y la meta final del movimiento es la *mercancía;* aquí, el *dinero.* En la primera forma es el *dinero,* en la segunda, *la mercancía*, lo que sirve de agente mediador del proceso total.

En la circulación *M – D – M,* el dinero acaba siempre convirtiéndose en una mercancía, empleada como valor de uso. Por tanto, aquí, el dinero se *gasta* definitivamente. En cambio, en la forma opuesta, *D – M – D,* el comprador sólo desembolsa dinero para volver a embolsarlo como vendedor. Al comprar la mercancía, lanza a la circulación dinero, para volver a retirarlo de ella vendiendo la mercancía que compró. Sólo se desprende del dinero con la intención premeditada de volver a apoderarse de él. No hace, por tanto, más que *adelantarlo*.[3]

En la forma M – *D – M,* la *misma pieza de dinero* cambia de sitio dos veces. El vendedor la recibe de manos del comprador, para entregarla enseguida a otro vendedor. El proceso total, que comienza recibiendo dinero por mercancía, termina entregando por mercancía dinero. Al revés de lo que ocurre en la forma *D – M – D.* Aquí, *no es la misma pieza de dinero,* sino *la misma mercancía la* que cambia dos veces de mano. El comprador la recibe de manos del vendedor, para ponerla enseguida en manos de otro comprador. Y así como en la circulación simple de mercancías *al cambiar dos veces de sitio la misma pieza de dinero,* ésta *pasa definitivamente de una mano a otra,* aquí, *al cambiar dos veces de sitio la misma mercancía, el dinero refluye a su punto de partida inicial.*

El *reflujo* del *dinero a su punto de partida* no depende del hecho de que la mercancía se venda más cara de lo que se compró. Esta circunstancia sólo influye en la *magnitud* de la suma de dinero que refluye. El fenómeno del reflujo se produce tan pronto como la mercancía comprada vuelve a venderse, es decir, tan pronto como se cierra el ciclo *D – M – D.* Entre la circulación del *dinero corno capital* y su circulación como dinero pura y simplemente, media, pues, como se ve, una diferencia perceptible a través de los sentidos.

El ciclo M – *D – M se recorre en su totalidad tan pronto como* la venta de una mercancía arroja dinero y éste es absorbido por la compra de otra mercancía. Si, a pesar de ello, el dinero afluye a su punto de partida, es porque todo ese proceso se renueva o *repite.* Si vendo un *quarter* de trigo por 3 libras esterlinas y con estas 3 libras esterlinas compro un traje, habré invertido definitivamente, en lo que a mí toca, esta cantidad. Esas 3 libras esterlinas ya no tienen nada que ver conmigo. Han pasado a manos del sastre. Si vendo un segundo *quarter* de trigo, volverá a refluir a mis manos dinero, pero no ya en virtud de la primera transacción, sino por obra de otra distinta. Y este dinero se alejará nuevamente de mi tan pronto como cierre la segunda transacción y vuelva a comprar. Por tanto, en la circulación *M – D – M,* la inversión del dinero no tiene absolutamente nada que ver con su reflujo. En cambio, en el ciclo *D – M – D* el reflujo del dinero está directamente condicionado por el carácter de su inversión. De no producirse este reflujo, la operación, fracasa o el proceso se interrumpe y queda truncado, por falta de su segunda fase, o sea de la venta que completa y corona la compra.

El ciclo M – *D – M* arranca del polo de una mercancía y se cierra con el polo de otra mercancía, que sale de la circulación y entra en la órbita del consumo. Su fin último es, por tanto, el consumo, la satisfacción de necesidades, o, dicho en otros términos, el *valor de uso.* Por el contrario, el ciclo D – M – D arranca del polo del dinero para retornar por último al mismo polo. Su motivo propulsor y su finalidad determinante es, por tanto, *el propio valor de cambio.*

En la circulación simple de mercancías ambos polos presentan la misma forma económica. Ambos son *mercancías.* Son además, mercancías *de la misma magnitud de valor.* Pero, cualitativamente, son valores de uso distintos, *v. gr.* trigo y traje. El intercambio de productos, el cambio de diversas materias, en que toma cuerpo el trabajo social, es lo que forma aquí el contenido del movimiento. No así en la circulación D – *M – D. A* primera vista, este ciclo parece absurdo porque acaba por donde empezó. Ambos polos presentan en él la misma forma económica. Ambos son *dinero,* y, por tanto, valores de uso entre los que no media ninguna diferencia *cualitativa,* pues el dinero no es, como sabemos, más que la forma transfigurada de las mercancías, en la que se borran todas las huellas de sus valores específicos de uso. Cambiar 100 libras esterlinas por algodón para luego cambiar este mismo algodón por 100 libras esterlinas; es decir, cambiar, dando un rodeo, dinero por dinero, una cantidad de dinero por otra igual, sería, evidentemente, una operación absurda e inútil.[4] Las sumas de dinero sólo se distinguen por su *magnitud.* Por tanto, el proceso *D – M – D* no debe su contenido a ninguna *diferencia cualitativa* entre sus dos polos, pues ambos son *dinero,* sino simplemente a una diferencia *cuantitativa..* El proceso acaba siempre sustrayendo a la circulación más dinero del que a ella se lanzó. El algodón comprado por 100 libras esterlinas se vende, por ejemplo, por 100 + 10, o sea por 110 libras esterlinas. La fórmula completa de este proceso es por tanto: *D – M – D',* donde *D' = D +* Δ *D,* o lo que es lo mismo igual a la suma de dinero primeramente desembolsada más un incremento. Este incremento o excedente que queda después de cubrir el valor primitivo es lo que yo llamo *plusvalía (surplus* value). Por tanto, el valor primeramente desembolsado no sólo se conserva en la circulación, sino que su *magnitud de valor* experimenta, dentro de ella, un cambio, se incrementa con una *plusvalía, se valoriza.* Y este proceso es el que lo convierte en *capital.*

Cabe, indudablemente, que en la fórmula *M – D – M,* los dos polos *M y M, v. gr.* el trigo y el traje, sean también *magnitudes de valor cuantitativamente distintas. El* labriego puede, evidentemente, vender su trigo por más de lo que vale o comprar el traje por menos de su valor. También puede ocurrir que el sastre le engañe. Sin embargo, en esta forma de circulación, las tales diferencias de valor son puramente fortuitas. Por el hecho de que ambos polos, el trigo y el traje, sean equivalentes, el cambio no pierde radicalmente su sentido y razón de ser, como ocurre con el proceso *D – M – D.* Por el

contrario, la equivalencia de estos dos factores, es aquí, condición para el desarrollo normal del proceso.
La repetición o renovación del acto de *vender para comprar* tiene su pauta y su meta, como el propio proceso, en un fin último *exterior a él:* en el consumo, en la satisfacción de determinadas necesidades. En cambio, cuando se *compra para vender,* el proceso comienza y acaba por el mismo factor, por el *dinero o* valor de cambio, y ya esto hace que el proceso sea interminable. Cierto es que *D* se ha convertido en *D* +A D, las 100 libras esterlinas en 100 + 10. Pero, cualitativamente consideradas, las 110 libras esterlinas son lo mismo que las 100, a saber: dinero. Y, consideradas cuantitativamente, las 110 libras esterlinas son, como las 100, una suma *limitada* de valor. Sí las 110 libras esterlinas se *gastasen* como dinero, faltarían a su papel. Dejarían de ser *capital.* Sustraídas a la circulación, se petrificarían en forma de tesoro y no harían brotar ni un céntimo, aun cuando estuviesen encerradas en su cueva hasta el día del Juicio final. Por tanto, si se trata de *valorizar el valor,* a la misma necesidad responde la valorización de 110 libras esterlinas que la de 100, pues ambas cantidades son expresiones limitadas del valor de cambio y ambas tienen, por consiguiente, la misión de acercarse a la riqueza incrementando su magnitud. Cierto es que el valor primitivamente desembolsado de 100 libras esterlinas se distingue durante breves instantes de la plusvalía de 10 libras esterlinas que hace brotar en la circulación, pero esta diferencia se esfuma enseguida. Al terminar el proceso, no nos encontramos con el valor original de 100 libras esterlinas a un lado y a otro lado la plusvalía de 10. Lo que brota del proceso es un valor *único* de 110 libras esterlinas, valor que se presenta, para repetir el proceso de valorización, bajo la misma forma que el de las 100 libras esterlinas originales. Al terminarse el proceso, el dinero brota nuevamente como su punto inicial.[5] El final de cada ciclo aislado, en el que se consuma la operación de comprar para vender, forma por tanto, de suyo, el comienzo de un ciclo nuevo. La circulación simple de mercancías –el proceso de vender para comprar– sirve de medio para la consecución de un fin último situado fuera de la circulación: la asimilación de valores de uso, la satisfacción de necesidades. En cambio, la circulación del dinero como capital lleva en sí mismo su fin, pues la *valorización del valor* sólo se da dentro de este proceso constantemente renovado. El movimiento del capital es por tanto, incesante.[6]
Como agente consciente de este movimiento, el poseedor de dinero se convierte en capitalista**.** *el* punto de partida y de retorno del dinero se halla en *su* persona**,** *o* por mejor decir en *su bolsillo, El contenido objetivo* de este proceso de circulación –la valorización del valor– es *su fin subjetivo, y sólo* actúa como *capitalista,* como capital personificado, dotado de conciencia y de voluntad, en la medida en que sus operaciones no tienen más motivo propulsor que la apropiación progresiva de riqueza abstracta. El *valor de uso* no puede, pues, considerarse jamás como fin directo del capítalista.[7] Tampoco la ganancia aislada, sino el apetito insaciable de ganar.[8] Este afán absoluto de enriquecimiento, esta carrera desenfrenada en pos del valor[9] hermana al capitalista y al atesorador; pero, mientras que éste no es más que el capitalista trastornado, el capitalista es el atesorador racional. El incremento insaciable de valor que el atesorador persigue, pugnando por *salvar* a su dinero de la circulación,[10] lo consigue, con más inteligencia, el capitalista, lanzándolo una y otra vez, incesantemente, al torrente circulatorio.[11]
Las formas autónomas, formas–dinero, que el valor de *las* mercancías asume en la circulación simple, limítanse a servir de mediadoras del intercambio de mercancías, para desaparecer en el resultado final del proceso. En cambio, en la circulación *D – M –D,* ambas formas, la *mercancía* y el *dinero,* funcionan como simples *modalidades distintas de existencia del propio valor:* el dinero como *su* modalidad general; la mercancía como *su* modalidad especifica o transfigurada, por decirlo así.[12] El valor pasa constantemente de una forma a otra, sin perderse en estos tránsitos y convirtiéndose así en

sujeto automático. Si plasmamos las formas *o* manifestaciones específicas que el valor que se valoriza reviste sucesivamente a lo largo del ciclo de *su* vida, llegaremos a las siguientes definiciones: *capital es dinero; capital es mercancía.*[13] En realidad, *el valor* se erige aquí en *sujeto de un proceso* en el que, bajo el cambio constante de las formas de dinero y mercancía, su magnitud varia automáticamente, desprendiéndose como plusvalía de sí mismo como valor originario, o lo que tanto vale, *valorizándose a sí mismo.* En efecto; el proceso en que engendra plusvalía es su propio proceso, y, por lo tanto, su valorización la *valorización de sí mismo.* Ha obtenido la virtud oculta y misteriosa de engendrar valor por el hecho de ser valor. Lanza al mundo crías vivientes, o al menos pone huevos de oro.

Como *sujeto* mudable de este proceso, en el que tan pronto reviste corno abandona la forma de dinero y de mercancía, pero manteniéndose íntegro y expandiéndose a través de estos cambios, el valor necesita ante todo de una forma independiente en que se contraste su identidad consigo mismo. Esta forma sólo puede dársela el *dinero.* Por eso el dinero constituye el punto de arranque y el punto final de todo proceso de valorización. Comenzó siendo 100 libras esterlinas, para convertirse ahora en 110, y así sucesivamente. Pero el dinero sólo actúa aquí como *una de las formas* del valor, pues tiene *dos*. Sin revestir la *forma de mercancía,* el dinero no puede convertirse en capital. Por tanto, el dinero, aquí, no se alza polémicamente contra la mercancía, como en el atesoramiento. El capitalista sabe que todas las mercancías, por despreciables que parezcan o por mal que huelan, son, por su fe y por su verdad, *dinero*, judíos interiormente circuncidados, y además medios maravillosos para extraer del dinero nuevo dinero.

En la circulación simple, el valor de las mercancías reviste, a lo sumo, frente a su valor de uso, la forma autónoma del dinero: en cambio, aquí se nos presenta súbitamente como una sustancia progresiva, con movimientos propios, de que la mercancía y el dinero no son más que simples formas. Aún hay más. En vez de representar relaciones entre mercancías, el valor aparece revistiendo, como si dijéramos, una *relación privada consigo mismo.* Considerado como valor originario se distingue de sí mismo en cuanto plusvalía, a la manera como el Dios Padre se distingue del Dios Hijo, aunque ambos tengan la misma edad y formen de hecho una sola persona, pues la plusvalía de 10 libras esterlinas es lo que convierte a las 100 libras esterlinas en capital, y tan pronto como esto ocurre, tan pronto como el Hijo, y, a través de él el Padre, es engendrado, se borran de nuevo sus diferencias, y ambos se reducen a una unidad, a 110 libras esterlinas.

El valor se convierte, por tanto, en *valor progresivo*, en *dinero progresivo*, o lo que es lo mismo, en *capital.* El valor proviene de la circulación y retorna nuevamente a ella, se mantiene y multiplica en ella, refluye a ella incrementado y reinicia constantemente el mismo ciclo.[14] *D – D',* dinero que incuba dinero, *money which begets money,* reza la definición del capital en boca de sus primeros intérpretes, los mercantilistas.

Comprar para vender, o dicho más exactamente, *comprar para vender más caro*, *D – M – D',* parece a primera vista como si sólo fuese la fórmula propia de una modalidad del capital, del *capital mercantil.* Pero no es así: el *capital industrial* es también dinero que se convierte en mercancía, para convertirse nuevamente en más dinero, mediante la venta de aquélla. Los actos que puedan producirse entre la compra y la venta, fuera de la órbita de circulación, no alteran en lo más mínimo esta forma del proceso. Finalmente, en el *capital dado a interés* la circulación D – M – D*'* se presenta bajo una forma concentrada, sin fase intermedia ni mediador, en estilo lapidario por decirlo así, como D – D*',* o sea dinero, que es a la par más dinero, valor superior a su propio volumen.

D – M – D' es, pues, en suma, la *fórmula genérica del capital*, tal y como se nos *presenta* directamente en la órbita de la circulación.

2. Contradicciones de la fórmula general

La forma de circulación en que el dinero sale de la crisálida convertido en capital contradice a todas las leyes que dejamos expuestas acerca de la naturaleza de la mercancía, del valor, del dinero y de la propia circulación. Lo que distingue a esta forma de la circulación simple de mercancías es la *serie inversa* en que se desarrollan los dos procesos antagónicos, que son los mismos en ambos casos: la venta y la compra. ¿Cómo se explica que esta diferencia puramente formal haga cambiar como por encanto el carácter de estos procesos?

Además, esta *inversión* sólo existe para una de las tres partes que intervienen en el trato. El capitalista compra la mercancía a *A* y la revende a *B;* en cambio, el poseedor simple de mercancías vende su mercancía a *B,* para luego comprar otra a *A.* Para los contratantes *A* y *B,* esta diferencia a que nos referimos no existe. Ellos sólo actúan como comprador y vendedor de mercancías, respectivamente. A su vez, el tercero se enfrenta con ellos, según los casos, como simple poseedor de dinero o como poseedor de mercancías, como comprador o vendedor; unas veces, este tercero es respecto a uno de los contratantes un simple comprador y respecto al otro un simple vendedor, para el uno dinero y para el otro mercancía, y para ninguno de los dos capital o capitalista; es decir, representante de algo superior al dinero o a la mercancía y capaz de producir efectos distintos a los de la mercancía o a los del dinero. Para este tercero, el hecho de comprar a *A* y de vender a *B* son dos fases lógicas de un mismo proceso. Pero entre estos dos actos sólo para él existe una ilación lógica. *A* no se preocupa en lo más mínimo de su transacción con *B,* y a éste le tiene sin cuidado su trato con *A.* Y si el tercero en cuestión pretendiera demostrarles la ventaja que supone para él el *invertir* el orden, ellos le probarían que se equivocaba *en cuanto a este orden* y que la operación total no comenzaba por una compra para terminar en una venta, sino al revés. En efecto; desde el punto de vista de *A*, el primer trato cerrado por el tercero, la compra, constituye una venta, y el segundo trato, la venta, constituye, desde el punto de vista de *B,* una compra. No contentos con esto, *A* y *B* sostendrían que toda esta operación era perfectamente inútil, como un juego malabar. A su modo de ver, bastaría con que *A* hubiese vendido su mercancía directamente a *B*, y éste se la hubiera comprado directamente a *A.* Con esto, toda la operación se desmoronaría, para convertirse en un *acto unilateral,* en uno de tantos actos de la circulación vulgar de mercancías, que desde el punto de vista de *A* sería una simple venta y desde el punto de vista de *B* una simple compra. Como vemos, la inversión del orden no nos permite remontarnos sobre la órbita de la *circulación simple de mercancías;* no tenemos, pues, más remedio que detenernos a investigar sí, por su naturaleza, esa circulación consiente la valorización de los valores sobre que versa, y por tanto, la *formación de plusvalía.*

Enfoquemos el proceso de circulación en una forma en que no envuelva más que un simple intercambio de mercancías. Es esto lo que acontece siempre que ambos poseedores se compran uno a otro mercancías y saldan en el día de su vencimiento la diferencia entre sus créditos respectivos. Aquí, el dinero es un simple dinero aritmético, cuya misión se reduce a expresar en sus *precios* los valores de las mercancías, sin enfrentarse materialmente con éstas. Si sólo nos fijamos en el *valor de uso,* es evidente que ambas partes contratantes pueden salir *ganando* con el cambio. Ambos se desprenden de mercancías que como valores de uso no les sirven de nada, obteniendo a cambio otras de cuyo uso necesitan. Y puede ocurrir que esta utilidad no sea la única. *A*, que vende vino y compra trigo, produce acaso más vino del que podría producir trabajando *el mismo tiempo* el agricultor *B*, y éste, a su vez, más trigo del que, trabajando *el mismo tiempo*, podría producir el cosechero de vino *A*. Por el mismo valor de cambio, *A*, obtendrá, pues, más trigo y B más vino que si ambos hubieran de producir trigo y

vino respectivamente para sus necesidades, sin acudir al intercambio. En lo que toca al *valor de uso,* cabe, pues, afirmar, que "el cambio es una operación en la que ambas partes salen ganando".[15] Otra cosa acontece con el *valor de cambio*. "Un hombre que posee mucho vino y ningún trigo, trata con otro que posee mucho trigo y ningún vino, y entre ellos se cambia trigo por valor de 50 por un valor de 50 en vino. Esta operación *no implica incremento del valor de cambio* para ninguna de las dos partes, pues, antes de celebrarse, ambas poseían ya un valor igual al que por medio de este trato obtienen."[16] El hecho de que entre las mercancías se deslice como medio de circulación el dinero, desdoblando visiblemente los actos de la compra y la venta, no hace cambiar el asunto en lo más minimo.[17] El valor de las mercancías aparece ya *expresado en sus precios* antes de que se lancen a la circulación; es, por tanto, premisa y no efecto de ésta.[18]

Considerada en abstracto, es decir, dejando a un lado todos los hechos que no se derivan de las leyes inmanentes de la circulación simple de mercancías, en ésta sólo se opera, aparte de la sustitución de un valor de uso por otro, una *metamorfosis*, un simple cambio de forma de la mercancía. En manos del poseedor de mercancías persiste *el mismo valor*, es decir, la misma cantidad de trabajo social materializado primero en forma de su propia mercancía, luego bajo la forma de dinero en que ésta se convierte, y por último bajo la forma de la mercancía en que ese dinero vuelve a invertirse. Pero este cambio de forma no envuelve cambio alguno, en lo que a la *magnitud de valor* se refiere. Por su parte el cambio que experimenta en este proceso el valor de la mercancía se reduce a un cambio de su *forma dinero.* Esta, que al principio sólo existía en cuanto *precio* de la mercancía puesta en venta, existe luego como suma de dinero, aunque ya expresada antes en el precio de la mercancía, y, por último, como el *precio* de una mercancía equivalente. *De suyo,* este cambio de forma no entraña ni el más leve cambio en punto a la *magnitud del valor,* del mismo modo que un billete de cinco libras no aumenta ni disminuye de valor en lo más mínimo al cambiarse por soberanos, medios soberanos y chelines. Por tanto, si la circulación de la mercancía sólo se traduce en un *cambio de forma* de su valor, su función se reduce, suponiendo que el fenómeno se desarrolle en toda su pureza, a operar un simple *cambio de equivalentes. La* propia economía vulgar, con no sospechar siquiera lo que es el valor, siempre que quiere, a su modo, investigar el fenómeno en toda su pureza, parte del supuesto de que la demanda y la oferta *se equilibran*, cesando por tanto, en absoluto, sus efectos. Por consiguiente, sí con relación al *valor de* uso ambas partes contratantes pueden salir ganando, es imposible que respecto al *valor de cambio* ganen las dos. Aquí rige otra norma: "Donde hay equivalencia, no puede haber lucro."[19] Cabe, indudablemente, que las mercancías se vendan por un precio divergente de su valor, pero esta divergencia no es más que una transgresión de la ley del cambio de mercancias.[20] En su forma pura, el cambio de mercancías es siempre un cambio de equivalentes y, por tanto, *no da pie* para lucrarse obteniendo más valor.[21]

Detrás de las tentativas de quienes se esfuerzan por presentar la circulación de mercancías como la *fuente de la plusvalía* se esconde, pues, casi siempre, un *quid pro quo*, una confusión de valor de uso y valor de cambio. Tal ocurre, por ejemplo, en Condillac: "No es exacto que el cambio de mercancías verse sobre el intercambio de valores iguales. Es al revés. De los dos contratantes, uno entrega siempre un valor inferior, para recibir a cambio otro más grande... En efecto, si se cambiasen siempre valores iguales, *ninguno de los contratantes podría obtener una ganancia,* y sin embargo, ambos ganan, o por lo menos ambos debieran ganar. ¿Por qué? El valor de los objetos reside, pura y simplemente, en su relación con nuestras *necesidades.* Lo que para uno es más es para el otro menos y, viceversa ... No se puede partir del supuesto de que ofrezcamos en venta objetos indispensables para las necesidades de nuestro consumo... Nos desprendemos de cosas que nos son inútiles con objeto de obtener a cambio

otras que necesitamos: damos menos por más...Cuando los objetos cambiados sean iguales en valor a la misma cantidad de dinero, es natural pensar que el cambio versa sobre valores iguales... Pero hay que tener en cuenta también otro factor, a saber: que ambos cambiamos *lo que nos sobra* por lo que nos falta."[22] Como se ve, Condillac no sólo mezcla y confunde el valor de uso y el valor de cambio, sino que, procediendo de un modo verdaderamente pueril, atribuye a una sociedad basada en un régimen desarrollado de producción de mercancías un estado de cosas en que el productor produce directamente sus medios de subsistencia y sólo lanza a la circulación lo que le sobra después de cubrir sus necesidades, *el excedente*.[23] Y, sin embargo, el argumento de Condillac aparece empleado frecuentemente por los economistas modernos, sobre todo cuando se trata de presentar como fuente de *plusvalía* la forma desarrollada de circulación de mercancías, el co*mercio.* "El comercio—dice, por ejemplo un autor– *añade valor a los productos,* pues éstos, siendo los mismos, tienen más valor en manos del consumidor que en manos del productor, razón por la cual el comercio debe ser considerado estrictamente como acto de producción".[24] Pero lo cierto es que las mercancías no se pagan dos veces, una por su valor de uso y otra por su valor. Y si para el comprador el valor de uso de la mercancía es más útil que para el vendedor, a éste le interesa más que al comprador su forma en dinero. De no ser así, no la vendería. De modo que lo mismo podríamos decir que el comprador realiza estrictamente un "acto de Producción" al convertir en dinero, por ejemplo, las medias que le vende el comerciante.

Si lo que se cambia son mercancías o mercancías y dinero con el mismo valor de cambio, es decir, *equivalentes,* es innegable que nadie puede sacar de la circulación más valor del que metió en ella. No es, pues, aquí donde se forma la plusvalía. En su forma pura, el proceso de circulación de mercancías presupone el intercambio de equivalentes. Sin embargo, en la realidad las cosas no se presentan en toda su pureza. Partamos, pues, del *intercambio de no equivalentes.*

Desde luego, en el mercado no hay más que poseedores de mercancías, y el poder que estas personas pueden ejercer unas sobre otras es, pura y simplemente, el poder de sus respectivas mercancías. La diversidad material de las mercancías es el motivo material a que responde el cambio y hace que los poseedores de mercancías dependan los unos de los otros y viceversa, puesto que ninguno de ellos tiene en sus manos el objeto que necesita, y en cambio todos poseen el que necesitan los demás. Fuera de esta diversidad material, de sus valores de uso, entre las mercancías no media más diferencia que la que existe entre su forma natural y su forma transfigurada, o sea entre la mercancía y el dinero. He aquí por qué los poseedores de mercancías sólo se distinguen los unos de los otros como vendedores o poseedores de mercancías y compradores o poseedores de dinero.

Supongamos que, gracias a un misterioso privilegio, al *vendedor* le sea dado vender la mercancía por *encima* de su valor, a 110 por ejemplo, a pesar de que sólo vale 100, es decir, con un recargo nominal del 10 por ciento. El vendedor se embolsará, por tanto, una plusvalía de 10. Pero, después de ser vendedor, se convierte en comprador. Ahora, se enfrenta con un tercer poseedor de mercancías que hace funciones de vendedor y que goza, a su vez, del privilegio de vender su mercancía un 10 por ciento más cara. Nuestro hombre habrá ganado 10 como vendedor, para volver a perder 10 como comprador.[25] Visto en su totalidad, el asunto se reduce, en efecto, a que *todos* los poseedores de mercancías se las vendan unos a otros con un 10 por ciento de *recargo* sobre su valor, que es exactamente lo mismo que si las vendiesen por lo que valen. Este *recargo* nominal de *precios* impuesto a las mercancías con carácter general produce los mismos efectos que si, por ejemplo, los valores de las mercancías se tasasen en plata en vez de tasarse en oro. Las expresiones en dinero, es decir, los precios de las mercancías, crecerían, pero sus proporciones de valor permanecerían invariables.

Supongamos, por el contrario. que es el comprador quien tiene el privilegio de comprar las *mercancías por debajo* de su valor. No hace falta siquiera recordar que el comprador será, a su vez, cuando le llegue el turno, vendedor. Mejor dicho. lo *ha sido ya,* antes de actuar como comprador. Por tanto, antes de ganar, como comprador, el 10 por ciento, habrá perdido la misma suma como vendedor.[26] No habrá cambiado absolutamente nada.

La creación de la plusvalía y, por tanto, la transformación del dinero en capital, no puede, como se ve, tener su explicación en el hecho de que el *vendedor venda* las mercancías por *más* de lo que valen o el comprador las adquiera por *menos* de su valor.[27]

Y el problema no se simplifica, ni mucho menos, deslizando de contrabando factores ajenos a él, diciendo, por ejemplo, con el coronel Torrens: "La demanda efectiva consiste en la capacidad e inclinación(!) del *consumidor* a dar por las mercancías, mediante intercambio directo o indirecto, una determinada porción de ingredientes del capital, superior a la que cuesta su producción."[28] En la circulación, productores y consumidores sólo se enfrentan como vendedores y compradores, respectivamente. Afirmar que la plusvalía del productor tiene su origen en el hecho de que los consumidores pagan la mercancía *por encima* de su valor, equivale a mantener embozadamente la sencilla tesis de que los poseedores de mercancías tienen, como *vendedores,* el privilegio de vender demasiado caro. Si el vendedor produce directamente la mercancía o representa a su productor, el comprador, a su vez, ha producido personalmente la mercancía materializada en su dinero, o representa, por lo menos, a su productor. Son, pues, dos productores los que se enfrentan. Lo único que los separa es que el uno compra y el otro vende. Sosteniendo que el poseedor de mercancías, al que damos el nombre de *productor,* venda la mercancía por menos de lo que vale, que bajo el nombre de *consumidor* la paga más cara, no avanzaremos ni un solo paso.[29]

Por eso los que mantienen consecuentemente la ilusión de que la *plusvalía* brota de un recargo nominal de precios, o sea de un privilegio que permite al *vendedor* vender la mercancía por más de lo que vale, parten de la existencia de una *clase* que *compra sin vender,* o, lo que es lo mismo, que *consume sin producir.* Ateniéndonos al punto de vista en que estamos colocados, al punto de vista de la circulación simple, la existencia de esa clase es, para nosotros, por el momento, un hecho inexplicable. Pero, adelantemos un poco lo que habrá de exponerse en su lugar. El dinero de que se sirva esa clase para sus continuas compras deberá afluir a ella directamente y de un modo constante desde los poseedores de mercancías, *sin cambio, gratuitamente,* en virtud de determinados títulos jurídicos o por obra de la violencia. Vender esta clase las mercancías por más de lo que valen equivale sencillamente a reembolsarse por el engaño de una parte del dinero arrebatado sin dar nada a cambio.[30] Así por ejemplo, las ciudades del Asia Menor pagaban a Roma todos los años un tributo en dinero. Con este dinero, Roma les compraba mercancías, pagándolas por más de su valor. Los habitantes de las ciudades conquistadas engañaban a los romanos, arrancando a sus conquistadores, por medio del comercio, una parte del tributo. A pesar de esto, los engañados seguían siendo ellos, los vendedores, puesto que los romanos les pagaban sus mercancías con su propio dinero. No es éste, evidentemente, un método para enriquecerse ni para crear plusvalía.

Atengámonos, por tanto, a los límites del cambio de mercancías, en el que los vendedores son compradores y éstos, a su vez, vendedores. Nuestra perplejidad proviene, acaso, de que nos hemos limitado a enfocar las personas como *categorías personificadas* y no con su personalidad *individual.*

Puede ocurrir que el poseedor de mercancías A sea tan astuto, que engañe a sus colegas B o C y que éstos, pese a toda su buena voluntad, no sean capaces de tomarse la revancha. A vende a B vino por valor de 40 libras esterlinas y recibe a cambio trigo por valor de 50 libras. Mediante esta operación A

habrá convertido sus 40 libras en 50, sacando más dinero del que invirtió y transformando su mercancía en capital. Observemos la cosa más de cerca. Antes de realizarse esta operación, teníamos en manos de A vino por valor de 40 libras esterlinas, y en manos de B trigo por valor de 50 libras, o sea, un *valor total* de 90 libras esterlinas. Realizada la operación, el valor total sigue siendo *el mismo:* 90 libras. El valor circulante no ha aumentado ni un átomo: lo único que ha variado es su *distribución* entre *A y B*. Lo que de un lado aparece como *plusvalía,* es del otro lado *minusvalía;* lo que de una parte representa un más, representa de la otra un menos. Si *A* hubiese robado abiertamente las 10 libras a *B*, sin guardar las formas del intercambio, el resultado seria el mismo. Es evidente que la suma de los valores circulantes no aumenta, ni puede aumentar, por muchos cambios que se operen en su distribución, del mismo modo que la masa de los metales preciosos existentes en un país no aumenta por el hecho de que un judío venda un céntimo del tiempo de la reina Ana por una guinea. La clase capitalista de un país no puede engañarse a si misma en bloque.[31]

Por muchas vueltas que le demos, el resultado será siempre el mismo. Sí se cambian equivalentes, no se produce plusvalía, ni se produce tampoco aunque se cambien valores no equivalentes.[32] La circulación o el cambio de mercancías no crea valor .[33]

Esa es la razón de que en nuestro análisis de la *forma básica* del *capital,* de la forma en que éste determina la organización económica de la sociedad moderna, prescindamos totalmente, por el momento, de sus manifestaciones vulgares y antediluvianas, por decirlo así: el *capital comercial y el capital a interés.*

En el verdadero *capital comercial* es donde se presenta con mayor pureza la forma *D – M – D,* comprar para vender más caro. Además, todo él se mueve *dentro de la órbita de la circulación.* Pero, como es imposible explicar la transformación del dinero en capital, la creación de plusvalía, ateniéndose exclusivamente a la circulación, el capital comercial se representa como una imposibilidad cuando versa sobre el cambio de *equivalentes,*[34] *y por* eso procura explicársele por el doble *engaño* de los productores de mercancías que las compran y las venden y que son víctimas, por igual, del comerciante que parasitariamente se interpone entre unos y otros. En este sentido, dice Franklin: "*La* guerra *es un robo; el comercio, una estafa."*[35] Para que la *valorización del capital comercial* no se nos represente como una simple estafa de que se hace víctima a los productores de mercancías, tiene que darse una larga serie de eslabones intermedios, que, por el momento, no se dan, puesto que aquí nos hemos de atener a la circulación de mercancía en su aspecto simple.

Y lo que decimos del *capital comercial* es también aplicable, en mayor grado todavía al *capital a interés.* En el capital comercial, los dos extremos, el del dinero que se lanza al mercado y el del dinero que en cantidad mayor se retira – de él. aparecen por lo enlazados mediante una compra y una venta, mediante el *movimiento* de la circulación. En cambio, en el *capital a interés* la formula D – M – D' se reduce a los dos extremos escuetos D – D' dinero que se cambia por más dinero, fórmula que contradice a la naturaleza del dinero y que es, por tanto, inexplicable *desde el , punto de Vista del cambio de mercancías.* Por eso dice Aristóteles: "como la crematística es de dos clases, una para el comercio y otra para la economía, esta última necesaria y laudable, la primera, en cambio, basada en la circulación y con razón censurada, (pues no descansa en la naturaleza, sino en el mutuo engaño), la *usura* es odiada, y con toda razón, pues aquí el dinero es fuente directa de lucro y no se emplea para lo que se inventó Pues el dinero se creó para el *cambio de mercancías* y el interés hace del dinero más dinero. De ahí su nombre (τσχσς, que en griego quiere decir interés y criatura), pues las criaturas semejan siempre al criador. Y el interés es dinero de dinero, es decir, la más antinatural de todas las ramas de lucro."[36]

En el curso de nuestra investigación, nos encontraremos con el *capital comercial y con* el *capital a interés,* como formas *derivadas,* y veremos también por qué, *históricamente,* estas formas son *anteriores* a la *forma básica* moderna del capital.
Hemos visto que la plusvalía no puede brotar de la circulación, que, por tanto, al crearse, tiene necesariamente que operar *a sus espaldas* como algo *invisible* en sí misma.[37] Pero ¿es que la plusvalía puede brotar *de otra fuente* que no sea la circulación? La circulación es la suma de todas las relaciones de cambio que se establecen entre los poseedores de mercancías. Fuera de la circulación, el poseedor de mercancías no se relaciona más que con las mercancías de su propiedad. Por lo que se refiere a su *valor,* el problema se reduce a que las mercancías encierran una cantidad de trabajo propio, medida con arreglo a determinadas reglas sociales. Esta cantidad de trabajo se expresa en la *magnitud de valor* de la mercancía y, como la magnitud de valor se representa por el dinero aritmético**,** no se traduce en un *precio, v. gr.* de 10 libras esterlinas. Pero su trabajo no se traduce en el valor de la mercancía, ni en un superávit de su propio valor, v. *gr.* en un precio de 10 que representa, al mismo tiempo, un precio de 11, en un valor *superior a sí mismo.* El poseedor de mercancías puede, con su trabajo, *crear valores,* pero no *valores que engendren nuevo valor.* Puede aumentar el valor de una mercancía, añadiendo al valor existente nuevo valor mediante un nuevo trabajo, v. *gr.* convirtiendo el cuero en botas. *La misma materia,* el cuero, encerrará ahora más valor, puesto que contiene una cantidad mayor de trabajo. Las botas valen más que el cuero, indudablemente, pero el valor del cuero sigue siendo el que era. No ha engendrado un *nuevo valor,* ni ha arrojado plusvalía durante la fabricación de las botas. Es imposible, por tanto, que el productor de mercancías, *fuera* de la órbita de la circulación, sin entrar en contacto con *otros* poseedores de mercancías, *valorice su valor,* transformando, por tanto, en capital, el dinero o la mercancía.
Como se ve, el capital no puede brotar de la circulación, ni puede brotar tampoco fuera de la circulación. Tiene necesariamente que brotar en ella y fuera de ella, al mismo tiempo.

Llegamos, pues, a un doble resultado.

La transformación del dinero en capital ha de investigarse a base de las leyes inmanentes al cambio de mercancías, tomando, por tanto, como punto de partida el *cambio de equivalentes.*[38] *Nuestro*. poseedor de dinero, que, por el momento, no es más que una larva de capitalista, tiene necesariamente que comprar las mercancías por lo que valen y que venderlas por su valor, y sin embargo, sacar al final de este proceso más valor del que invirtió. Su metamorfosis en mariposa tiene que operarse en la órbita de la circulación y *fuera* de ella a un tiempo mismo. Tales son las condiciones del problema**.** *Hic Rhodus, hic salta! (35)*

3. Compra y venta de la fuerza de trabajo

La *transformación de valor* del dinero llamado a convertirse en *capital no* puede operarse en este mismo dinero, pues el dinero, como medio de compra y medio de pago, no hace más que *realizar* el precio de la mercancía que compra o paga, manteniéndose inalterable en su forma genuina, como cristalización de una magnitud permanente de valor.[39] La transformación del dinero en capital no puede brotar tampoco de la segunda fase de la circulación, de la reventa de la mercancía, pues este acto se limita a convertir nuevamente la mercancía de su forma natural en la forma dinero. Por tanto, la transformación tiene necesariamente que operarse en la *mercancía* comprada en la primera fase, D – M, pero no en su *valor,* puesto que el cambio versa sobre equivalentes y la mercancía se paga por lo que vale. La transformación a que nos referimos sólo puede, pues, brotar de su *valor de uso como tal,* es

decir, de su *consumo.* Pero, para poder obtener valor del consumo de una mercancía, nuestro poseedor de dinero tiene que ser tan afortunado que, *dentro de la órbita de la circulación,* en el mercado descubra una mercancía cuyo *valor de uso* posea la peregrina cualidad de ser *fuente de valor, cuyo* consumo efectivo fuese, pues, al propio tiempo, *materialización de trabajo, y,* por tanto, *creación de valor. Y,* en efecto, el poseedor de dinero encuentra en el mercado esta mercancía *específica:* la *capacidad de trabajo o la fuerza de trabajo.*

Entendemos por *capacidad o fuerza de trabajo* el conjunto de las condiciones físicas y espirituales que se dan en la corporeidad, en la personalidad viviente de un hombre y que éste pone en acción al producir valores de uso de cualquier clase.

Sin embargo, para que el poseedor de dinero pueda encontrar en el mercado, como una *mercancía,* la fuerza de trabajo, tienen que concurrir diversas condiciones. El cambio de mercancías no implica de suyo más *relaciones de dependencia* que las que se desprenden de su propio carácter. Arrancando de esta premisa, la *fuerza de trabajo sólo* puede aparecer en el mercado, como una *mercancía,* siempre y cuando que sea ofrecida y vendida *como una mercancía por su propio poseedor,* es decir, por la persona a quien pertenece. Para que éste, su poseedor, pueda venderla como una mercancía, es necesario que disponga de ella, es decir, que sea *libre propietario* de su capacidad de trabajo, de su persona.[40] El poseedor de la fuerza de trabajo y el poseedor del dinero se enfrentan en el mercado y contratan de igual a igual como *poseedores de mercancías,* sin más distinción ni diferencia que la de que uno es comprador y el otro vendedor: ambos son, por tanto, *personas jurídicamente iguales.* Para que esta relación se mantenga a lo largo del tiempo es, pues, necesario que el dueño de la fuerza de trabajo sólo la venda por *cierto tiempo,* pues si la vende en bloque y para siempre, lo que hace es venderse a sí mismo, convertirse de libre en esclavo, de poseedor de una mercancía en mercancía. Es necesario que el dueño de la fuerza de trabajo, *considerado como persona,* se comporte constantemente respecto a su fuerza de trabajo como respecto a algo que le pertenece y que es, por tanto, su mercancía, y el único camino para conseguirlo es que sólo la ponga a disposición del comprador y sólo la ceda a éste para su consumo pasajeramente, por un determinado tiempo, sin renunciar por tanto, a su *propiedad,* aunque ceda a otro su disfrute.[41]

La segunda condición esencial que ha de darse para que el poseedor de dinero encuentre en el mercado la *fuerza de trabajo como una mercancía,* es que su poseedor, no pudiendo vender *mercancías* en que su trabajo se materialice, *se vea obligado* a vender *como una mercancía su propia fuerza de trabajo,* identificada con su corporeidad viva.

Para poder vender *mercancías distintas* de su fuerza de trabajo, el hombre necesita poseer, evidentemente, *medios de producción,* materias primas, instrumentos de trabajo, etc. No puede hacer botas sin cuero. Además, necesita *medios de vida.* Nadie, por muy optimista que sea, puede vivir de los productos del porvenir, ni por tanto de valores de uso aún no producidos por completo, y, desde el día en que pisa la escena de la tierra, el hombre consume antes de poder producir y mientras produce. Si sus productos se crean con el carácter de *mercancías,* necesariamente tienen que venderse después de su producción, y por tanto, sólo pueden satisfacer las necesidades del productor *después de vendidos.* Al tiempo necesario para la producción hay que añadir el tiempo necesario para la venta.

Para convertir el *dinero en capital,* el poseedor de dinero tiene, pues, que encontrarse en el *mercado, entre las mercancías,* con el *obrero libre; libre* en un doble sentido, pues de una parte ha de poder disponer libremente de su fuerza de trabajo como de *su* propia mercancía, y, de otra parte, no ha de tener otras mercancías que ofrecer en venta; ha de hallarse, pues, suelto, escotero y libre de todos los *objetos* necesarios para realizar por cuenta propia su fuerza de trabajo.

Al poseedor de dinero, que se encuentra con el mercado de trabajo como departamento especial del mercado de mercancías, no le interesa saber *por qué* este obrero libre se enfrenta con él en la órbita de la circulación. Por el momento, tampoco a nosotros nos interesa este problema. Nos atenemos teóricamente a los hechos, a los mismos hechos a que el poseedor de dinero se atiene prácticamente. Pero, hay algo indiscutible, y es que la naturaleza no produce, de una parte, poseedores de dinero o de mercancías, y de otra parte simples poseedores de sus fuerzas personales de trabajo. Este estado de cosas no es, evidentemente obra de la *historia natural,* ni es tampoco un estado de cosas social común a todas las épocas de la historia. Es, indudablemente, el fruto de un desarrollo histórico precedente, el producto de una larga serie de transformaciones económicas, de la destrucción de toda una serie de formaciones más antiguas en el campo de la producción social.
Las categorías económicas que hemos estudiado dejan también su huella histórica. En la existencia del producto como *mercancía* van implícitas condiciones históricas determinadas. Para convertirse en mercancía, es necesario que el producto *no se cree como medio directo de subsistencia para el propio productor.* Sí hubiéramos seguido investigando hasta averiguar bajo qué condiciones los productos *todos o* la mayoría de ellos revisten la forma de *mercancía,* habríamos descubierto que esto sólo acontece a base de un régimen de producción específico y concreto, el *régimen de producción capitalista.* Pero esta investigación no tenía nada que ver con el análisis de la mercancía. En efecto, puede haber producción y circulación de mercancías aunque la inmensa mayoría de los artículos producidos se destinen a cubrir las propias necesidades de sus productores, sin convertirse por tanto en *mercancías,* es decir, aunque el proceso social de la producción no esté presidido todavía en todas sus partes por el valor de cambio. La transformación del *producto en mercancía* lleva consigo una *división del trabajo dentro de la sociedad* tan desarrollada, que en ella se consuma el divorcio entre el valor de uso y el valor de cambio, que en la fase del *trueque directo* no hace más que iniciarse. Pero esta fase de progreso se presenta ya en las más diversas formaciones económicas sociales de que nos habla la historia.
Si analizamos *el dinero,* vemos que éste presupone un cierto nivel de progreso en el cambio de mercancías. Las diversas *formas especiales del dinero:* simple equivalente de mercancías, medio de circulación, medio de pago, atesoramiento y dinero mundial, apuntan, según el alcance y la primacía relativa de una u otra función, a fases muy diversas del proceso de producción social. Sin embargo, la experiencia enseña que, para que todas estas formas existan, basta con una circulación de mercancías relativamente poco desarrollada. No acontece así con el *capital.* Las condiciones *históricas* de existencia de éste no se dan, ni mucho menos, con la circulación de mercancías y de dinero. El capital s6lo surge allí donde el poseedor de medios de producción y de vida encuentra en el mercado al *obrero libre* como vendedor de su fuerza de trabajo, y esta *condición histórica* envuelve toda una historia universal. Por eso el cap*ital* marca, desde su aparición, una *época* en el proceso de la producción social [42].
Detengámonos a analizar un poco de cerca esta peregrina mercancía que es *la fuerza de trabajo.* Posee, como todas las demás mercancías, un *valor.*[43] ¿Cómo se determina este valor?
El valor de la fuerza de trabajo, como el de toda otra mercancía, lo determina *el tiempo de trabajo necesario* para la producción, incluyendo, por tanto, la reproducción de este artículo específico. Considerada como valor, la fuerza de trabajo no representa más que una determinada cantidad de trabajo social medio *materializado* en ella. La fuerza de trabajo sólo existe como actitud del ser viviente. Su producción presupone, por tanto, la existencia de este. Y, partiendo del supuesto de la existencia del individuo, la producción de la fuerza de trabajo consiste en la reproducción o

conservación de aquél. Ahora bien; para su conservación, el ser viviente necesita una cierta suma de medios de vida. Por tanto, el tiempo de trabajo necesario para producir la fuerza de trabajo viene a reducirse al tiempo de trabajo necesario para la producción de estos medios de vida: o lo que es lo mismo, el *valor de la fuerza de trabajo* es el *valor* de los *medios de vida necesarios* para asegurar la subsistencia de su poseedor. Sin embargo, la fuerza de trabajo solo se realiza ejercitándose, y sólo se ejercita *trabajando. Al* ejercitarse, al trabajar, se gasta una determinada cantidad de músculos, de nervios, de cerebro humano, etc., que es necesario reponer, Al intensificarse este gasto, tiene que intensificarse también, forzosamente, el ingreso.[44] Después de haber trabajado hoy, el propietario de la fuerza de trabajo tiene que volver a repetir mañana el mismo proceso, en idénticas condiciones de fuerza y salud. Por tanto, 1a suma de víveres y medios de vida habrá de ser por fuerza suficiente para mantener al individuo trabajador en su estado normal de vida y de trabajo. Las necesidades naturales, el alimento, el vestido, la calefacción, la vivienda, etc., varían con arreglo a las condiciones del clima y a las demás condiciones naturales de cada país. Además, *el volumen de* las *llamadas necesidades naturales,* así como el modo de satisfacerlas, son de suyo *un producto histórico* que depende, por tanto, en gran parte, del nivel de cultura de un país y, sobre todo, entre otras cosas, de las condiciones. los hábitos y las exigencias con que se haya formado la clase de los obreros libres.[45] A diferencia de las otras mercancías, la valoración de la fuerza de trabajo encierra, pues, un elemento histórico moral. Sin embargo, en un país y en una época determinados, la suma media de los *medios de vida necesarios* constituye un factor fijo.

El poseedor de la fuerza de trabajo es un ser mortal. Por tanto, para que su presencia en el mercado sea continua, como lo requiere la transformación continua de dinero en capital, es necesario que el vendedor de la fuerza de trabajo se perpetúe, "como se perpetúa todo ser viviente, por la *procreación"*.[46] Por lo menos, habrán de reponerse por un número igual de fuerzas nuevas de trabajo las que retiran del mercado el desgaste y la muerte. La suma de los medios de vida necesarios para la producción de la fuerza de trabajo incluye, por tanto, los medios de vida de los sustitutos, es decir, de los hijos de los obreros, para que esta raza especial de poseedores de mercancías pueda perpetuarse en el mercado.[47]

Para modificar la naturaleza humana corriente y desarrollar la habilidad y la destreza de hombre para un trabajo determinado, desarrollando y especializando su fuerza de trabajo, hácese necesaria una determinada cultura o instrucción, que, a su vez, exige una suma mayor o menor de equivalentes de mercancías. Los gastos de educación de la fuerza de trabajo varían según el carácter más o menos calificado de ésta. Por tanto, estos gastos de aprendizaje, que son insignificantes tratándose de la fuerza de trabajo corriente, entran en la suma de los valores invertidos en su producción.

El *valor de la fuerza de trabajo* se reduce al *valor de una determinada suma de medios de vida. Cambia,* por tanto, al cambiar el valor de éstos, es decir, al aumentar o disminuir el tiempo de trabajo necesario para su producción.

Una parte de los medios de vida, v. *gr. los* víveres, el, combustible, etc., se consume diariamente y tiene que reponerse día tras día. Otros medios de vida, tales como los vestidos, los muebles, etc., duran más, y por tanto sólo hay que reponerlos más de tarde en tarde. Unas mercancías hay que comprarlas o pagarlas diariamente, otras semanalmente, trimestralmente, etc. Pero, cualquiera que sea el modo como estos gastos se distribuyen durante el año, por ejemplo, lo cierto es que han de cubrirse día tras día con los ingresos medios. Suponiendo que la masa de las mercancías que exige diariamente la producción de la fuerza de trabajo sea = A, la de las mercancías que reclama semanalmente = B, la de las que exige trimestralmente = C, etc., tendríamos que la media diaria de estas mercancías seria = 365 A + 52 B + 4

C + etc. / 365. Supongamos que en esta masa de mercancías indispensables para cubrir las necesidades medias de cada día se contengan 6 *horas de trabajo social;* según esto, *la fuerza de trabajo de un día* vendrá a representar *medio día de trabajo social medio; o,* dicho de otro modo, la producción diaria de la fuerza de trabajo exigirá medio día de trabajo. Esta cantidad de trabajo necesaria para su producción diaria constituye el *valor de un día de fuerza de trabajo, o* sea, el valor de la fuerza de trabajo diariamente reproducida. Y si representamos medio día de trabajo social medio por una masa de oro de 3 chelines o un tálero, tendremos que es *un tálero* el *precio* correspondiente al valor diario de la fuerza de trabajo. Si el poseedor de la fuerza de trabajo la ofrece en el mercado por *un tálero* diario, su *precio en venta* será igual a su *valor y,* según el supuesto de que aquí partimos, el poseedor de dinero ávido de convertirlo en capital *paga,* en efecto, *este valor.*

El *límite* último o *mínimo* de¡ valor de la fuerza de trabajo lo señala el valor de aquella masa de mercancías cuyo diario aprovisionamiento es indispensable para el poseedor de la fuerza de trabajo, para el hombre, ya que sin ella no podría renovar su proceso de vida; es decir, el *valor de los medios de vida físicamente indispensables. Si* el precio de la fuerza es inferior a este *mínimo,* descenderá por debajo de su valor, ya que, en estas condiciones, sólo podrá mantenerse y desarrollarse de un modo *raquítico. Y el* valor de toda mercancía depende del tiempo de trabajo necesario para suministrarla en condiciones normales de buena calidad.

Es de un sentimentalismo extraordinariamente barato tachar de burda esta *valoración de la fuerza de trabajo* derivada de la propia naturaleza del fenómeno y exclamar, con Rossi: "Concebir la capacidad de trabajo *(puissance de travail)* haciendo caso omiso de los medios de subsistencia del trabajo durante el proceso de producción, equivale a concebir un parto cerebral *(étre de raison).* Quien dice trabajo, quien dice capacidad de trabajo, dice al propio tiempo obrero y medios de subsistencia del obrero, obrero y salario."[48] No; quien dice capacidad de trabajo no dice trabajo, del mismo modo que no es lo mismo capacidad para digerir que digestión. Para digerir no basta, ciertamente, con tener un buen estómago. Cuando decimos capacidad de trabajo, no hacemos caso omiso de los medios de vida necesarios para alimentarla. Lejos de ello, expresamos el valor de éstos en el valor de aquélla. Y si no logra venderla, al obrero no le sirve de nada; antes al contrario, considera como una cruel fatalidad el que su capacidad de trabajo exija una determinada cantidad de medios de vida para su producción y siga exigiéndolos constantemente para su reproducción. Y descubre, con Sismondi, que "la *capacidad de trabajo...* no es *nada, si* no se la vende".[49]

El carácter peculiar de esta mercancía específica, de la fuerza de trabajo, hace que su *valor de uso* no *pase* todavía de hecho a manos del comprador al cerrarse el contrato entre éste y el vendedor. Como toda mercancía, tenía ya un valor *antes* de lanzarse a la circulación, puesto que, para producirla, fue necesaria un determinada cantidad de trabajo social. Pero su *valor de uso* no se manifiesta hasta después, pues reside en el empleo o aplicación de la fuerza de trabajo. Por tanto, la enajenación de la fuerza de trabajo y su ejercicio real y efectivo, es decir, su existencia como valor de uso, no coinciden en el tiempo. Y ya sabemos que, tratándose de mercancías[50] en que la enajenación formal del valor de uso mediante la venta y su entrega real y efectiva al comprador se desdoblan en el tiempo, el dinero del comprador funciona casi siempre como *medio de pago.* En los países en que impera el régimen de producción capitalista, la fuerza de trabajo no se *paga* nunca hasta que ya ha funcionado durante el plazo señalado en el contrato de compra, v. *gr.* al final de cada semana. Es decir, que el obrero *adelanta* en todas partes al capitalista el valor de uso de la fuerza de trabajo y el comprador la consume, la utiliza, antes de *habérsela pagado* al obrero, siendo, por tanto, éste el que *abre crédito* al capitalista. Y que esto no es ninguna fantasía lo demuestra el hecho de que, de vez en cuando, los

obreros *pierdan los* salarios devengados, al quebrar el capitalista,[51] y lo evidencia también toda una serie de efectos menos circunstanciales.[52] Sin embargo, el que el dinero funcione como medio de compra o como medio de pago no altera para nada el carácter del cambio de mercancías. El precio de la fuerza de trabajo se fija contractualmente, aunque no se realice hasta después de entregada la mercancía, como ocurre con el alquiler o la renta de una casa. La fuerza de trabajo queda vendida, aunque no se pague hasta más tarde. Sin embargo, para enfocar el fenómeno en toda su pureza, es conveniente partir del supuesto provisional de que al poseedor de la fuerza de trabajo se le abona el precio contractualmente estipulado en el momento mismo de venderla.

Ya sabemos cómo se determina el *valor* que el poseedor del dinero paga al poseedor de esta característica mercancía que es la *fuerza de trabajo. Qué valor de uso* obtiene aquél a cambio del dinero que abona es lo que ha de revelar el *consumo* efectivo de la mercancía, el *proceso de consumo de, la fuerza de trabajo.* El poseedor del dinero compra en el mercado de mercancías y paga por todo lo que valen los objetos necesarios para este proceso, las materias primas, etc. *El proceso de consumo de la fuerza de trabajo* es, al mismo tiempo, el *proceso de producción de la mercancía y de la plusvalía.* El consumo de la fuerza de trabajo, al igual que el consumo de cualquier otra mercancía, se opera *al margen del mercado o* de la *órbita de la circulación.* Por eso, ahora, hemos de abandonar esta ruidosa escena, situada en la superficie y a la vista de todos, para trasladarnos, siguiendo los pasos del poseedor del dinero y del poseedor de la fuerza de trabajo, al *taller oculto de la producción,* en cuya puerta hay un cartel que dice: "No admittance except on business." (36) Aquí, en este taller, veremos no sólo *cómo el capital produce,* sino también *cómo se produce él mismo,* el capital. Y se nos revelará definitivamente el *secreto de la producción de la plusvalía.*

La *órbita de la circulación o del cambio de mercancías,* dentro de cuyas fronteras se desarrolla la compra y la venta de la fuerza de trabajo, era, en realidad, el verdadero *paraíso de los derechos del hombre. Dentro* de estos linderos, sólo reinan la *libertad,* la *igualdad,* la *propiedad, y Bentham.* La *libertad,* pues el comprador y el vendedor de una mercancía, *v. gr.* de la *fuerza de trabajo,* no obedecen a más ley que la de su *libre voluntad.* Contratan como *hombres* libres e iguales ante la ley. El *contrato* es el resultado final en que sus voluntades cobran una expresión jurídica *común.* La *igualdad,* pues compradores y vendedores sólo contratan como *poseedores de mercancías,* cambiando equivalente por equivalente. La *propiedad,* pues cada cual dispone y solamente puede disponer de lo que es *suyo. Y Bentham, pues* a cuantos intervienen en estos actos sólo los mueve su interés. La única fuerza que los une y los pone en relación es la fuerza de su *egoísmo,* de su provecho personal, de su *interés privado.* Precisamente *por eso,* porque cada cual cuida solamente de si y ninguno vela por los demás, contribuyen todos ellos, gracias a una *armonía preestablecida de las cosas o* bajo los auspicios de una providencia omniastuta, a realizar la obra de su provecho mutuo, de su conveniencia colectiva, de su interés social.

Al abandonar esta órbita de la circulación simple o cambio de mercancías, adonde el librecambista *vulgaris* va a buscar las ideas, los conceptos y los criterios para enjuiciar la sociedad del capital y del trabajo asalariado, parece como si cambiase algo la fisonomía de los *personajes* de nuestro drama. El antiguo poseedor de dinero abre la marcha convertido en *capitalista, y tras* él viene el poseedor de la fuerza de trabajo, transformado en *obrero suyo;* aquél, pisando recio y sonriendo desdeñoso, todo ajetreado; éste, tímido y receloso, de mala gana, como quien va a vender su propia pelleja y sabe la suerte que le aguarda: que se la *curtan.*

Notas al pie capítulo IV

1 Hay dos proverbios franceses que expresan claramente la distinción entre el poder que representa la propiedad de la tierra, poder basado en vínculos personales de vasallaje y señorío, y el poder impersonal del dinero: *nulle terte sans seigneur y l'argent n'a pas* de *maître*. (27)

2 "Con dinero se compran mercancías, y con mercancías dinero." (Mercier *de* la Rívíere, *L'odre naturel et essentiel des sociétés politiques*, p. 543.)

3 "Cuando se compra una cosa para volver a venderla, la suma invertida en ella se llama dinero adelantado; si *no* se compra para revenderla, puede dársele el nombre de dinero gastado." (James Steuart, *Works*, etc., cds. por el general Sir James Steuart. su hijo. Londres, 1801, vol. 1, p. 274.)

4 "No se cambia dinero por dinero", dice Mercier de la Riviere, dirigiéndose a los mercantilistas. (*L'ordre naturel*, etc., p. 486.) En una obra que trata *ex profeso* del "comercio" y de la "especulación". leemos: "Todo comercio versa sobre el intercambio de objetos de distintas clases, y la ventaja (¿para el comerciante?) brota precisamente de esta divercidad. Cambiar una libra de pan por una libra de pan... no supondría ventaja alguna... ; de aquí el ventajoso contraste que media entre el *comercio* y el *juego*, el cual sólo consiste en cambiar dinero por dinero." (Th. Corbet, An Inquiry into *the Causes* and Modes of *the Wealth of Individuals; or* the Principles of Trade and Speculation explained. (28) Londres, 1841, p. 5.) Aunque Corbet no advierte que D – D, es decir, el cambio de dinero por dinero, es la forma característica de circulación no sólo del capital *comercial*, sino de *todo* capital, reconoce por lo menos que esta forma se da en una clase de comercio, en la *especulación*, a la par que en el *juego*; y luego viene MacCulloch y descubre que *comprar para vender* es especular, con lo cual cae por tierra la diferencia entre la especulación y el comercio. *"Toda operación por medio de la cual una persona compra un producto para volver a venderlo*, constituye de hecho un acto de especulación." MacCulloch, *A Dictionary practical, etc. of Commerce,* Londres. 1847. p. 1009.) Pinto, el Píndaro de la Bolsa de Amsterdam, se expresa en términos incomparablemente más ingenuos: *"El comercio es un juego* (frase tomada de Locke), y jugando con mendigos no se puede ganar nada. Si durante mucho tiempo se les quitase a todos cuanto llevan encima, no habría más remedio que devolver amigablemente la mayor parte de las ganancias, para poder reanudar el juego." Pïnto, Traité de la Circulation et du Crédit, Amsterdam, 1771, p. 231.)

5 "El capital se divide... en el capital primitivo y la ganancia o incremento del capital. . . , aunque en la práctica esta ganancia se incorpore inmediatamente al capital y se ponga en circulación con éste." (F. Engels, "Umrisse zu einer Kritik der Nationalokonomie", en *Deutsch–Französische Jahrbücher, (29*) eds. por Arnold Ruge y Carlos Marx, París, 1844, p. 99.)

6 Aristóteles distingue entre la *crematística* y la *economía.* Arranca de ésta y entiende que, en cuanto arte de lucro, se limita a procurar los elementos necesarios para la vida y los artículos útiles para la casa o para el Estado. "La verdadera riqueza está formada por estos valores de uso, pues la cantidad de fortuna de ésta, suficiente para vivir bien, *no es ilimitada*. Pero hay otra clase de arte de lucro, a la que suele darse, acertadamente, el nombre de crematístice y para la cual no parecen existir *límites* en punto a la riqueza y a la posesión. El comercio *de mercancías,* que significa literalmente el negocio del tendero, y Aristóteles acepta esta fórmula porque en ella prevalece el valor de uso, no forma de suyo parte integrante de la crematística, ya que en él el intercambio se limita a lo necesario para las partes que en él intervienen (para comprador y vendedor.)" Por eso, sigue razonando Aristóteles, la forma primitiva del comercio de mercaderías fue el trueque, hasta que, al desarrollarse, surgió forzosamente el dinero. Con la invención del dinero, el trueque hubo de convertirse forzosamente en comercio de mercaderías, y éste, a su vez, rompiendo con su tendencia primitiva, se desarrolló bajo la forma de crematística, o sea, del arte de hacer dinero. Esta, la crematística, se distingue de la economía, en que "para ella la fuente de la riqueza es la *circulación* y parece girar en torno al dinero, pues el *dinero es el comienzo y el fin de esta clase de cambio*. Por eso, la riqueza a que aspira la crematística es *ilimitada*, como lo es en su ambición todo arte que considera su fin, no

como medio, sino como fin supremo, pues se esfuerza por acercarse cada vez más a él; en cambio, las artes que sólo persiguen medios para un fin no son ¡limitadas, pues el propio fin se encarga de trazarles un límite; así, esta crematística no encuentra ningún dique a su ambición, que es enriquecerse de un modo absoluto. Es la economía, y no la crematística, la que tienen un límite... ; la primera aspira a algo distinto del dinero, la segunda no aspira más que a aumentar éste... La confusión de ambas formas, que influyen la una en la otra, lleva a algunos autores a la creencia de que el fin único de la economía es la conservación e incrementación del dinero hasta el infinito". (Aristóteles, *De República, e*d. Bokker, libro I, caps. 8 y 9.)

7 "Las mercancías" (en el sentido de valores de uso) "no son la finalidad determinante del capitalista que negocia... ; su finalidad determinante es el dinero." (Th. Chalmers, *On Political Econorny*, etc., 2° ed., Londres, 1832, p. [165] 166.)

8 "Aunque el comerciante no desdeñe la ganancia ya obtenida, su mirada está siempre pendiente de la ganancia futura." (A. Genovesi, *Lezioni di Economía Civile* (1765), ed. de los Economistas italianos, de Custodi, Parte Moderna, vol. VIII, p. 139.)

9 "Es la pasión insaciable de ganancia, la *auri sacra farnes*, (30) la que impulsa siempre al capitalista"(MacCulloch, *The Principles of Political Econorny,* Londres, 1830, p. 179). Por supuesto. esta conciencia no impide al propio MacCulloch y consortes, puestos en una perplejidad teórica, *v. gr*. al estudiar la superproducción, convertir al mismo capitalista en un excelente ciudadano cuya única preocupación es producir *valores de uso* y en quien se desarrolla incluso una verdadera hambre canina de zapatos, sombreros, huevos, percal y otras categorías de valores de uso de los más vulgares.

10 Salvar es uno de los términos característicos de los griegos para expresar al atesoramiento. En inglés ocurre lo mismo: *to save* significa "salvar" y "ahorrar".

11 "Lo que las cosas no tienen de infinito en su progreso, lo tienen en su ciclo." (Galíani, *Della moneta,* p. 156.)

12 "No es la materia, sino el valor de esta materia, lo que forma el capital. (J. B. Say, *Traité d'Economie Politique,* 3° ed., París 1817. volumen II, p. 429.)

13 "El medio de circulación (¡) empleado para fines productivos es el capital." (MacLeod, *The Theory and Practice of Banking***,** Londres, 1855, vol. I, cap. I [p. 55]. "Capital es mercancía." (James Mill, *Elements o*f *Polítical Economy***,** Londres, 1821, p. 74.)

14 "Capital... valor permanente que se multiplica." (Sismondi, *Nouveaux Principes de l'Economie Politique* [Paris, 1819], vol. I, p. [88] 89.)

15 "El cambio es un negocio maravilloso, en el que ambas partes contratantes ganan siempre (1) (Destutt de Tracy, *Traité de la volonté et de ses effets*, París, 1826, p. 68). Es la misma obra publicada más tarde con el título de *Traité d'Economie Polítique.*

16 Mercier de la Rivière, *L'Ordre naturel,* etc., p. 544.

17 "El que uno de estos dos valores sea dinero o ambos sean simples mercancías es, de suyo, lo más indiferente del mundo." (Mercier de la Riviére, *ob. cit.,* p. 543.)

18 "No son los contratantes los que deciden acerca del valor; este es ya anterior al contrato." (Le Trosne, *De l'intérét social*, p. 906.)

19 "Dove ègualitá non è lucro." (3 l) (Galiani, Della Moneta, en Custodi, Parte Moderna, t. IV, p. 244.)

20 "El cambio resulta desfavorable para una de las dos partes cuando se interpone alguna circunstancia extraña que aumenta o disminuye el precio: en este caso, se quiebra la igualdad, pero este quebranto obedece a la causa mencionada. y no al cambio mismo." (Le Trosne, De l interet Social, p. 904.)

21 "El cambio es, por su naturaleza, un contrato de igualdad. celebrado entre un valor y otro valor igual a él. *No es, por tanto, ningún medio de enriquecerse, ya que se da tanto como se recibe*.– (Le Trosne, ob. cit., p. 903.)

22 Condillac, *Le Commerce et le Gouvernement*, 1776, ed., Daire y Molinari, en *M¿langes d'Economie Politique*, París, 1847. p. 267 [291].

23 Por eso Le Trosne contesta muy certeramente a su amigo Condillac: "En una sociedad desarrollada, no hay nada superfluo." Y. al mismo tiempo, le dedica esta pulla: "Si las dos partes que intervienen en el cambio obtienen la misma cantidad de más por la misma cantidad de menos. obtendrán las dos lo mismo ." Un hombre como Condillac, que no tiene ni la menor idea de lo que es el *valor de cambio,* es el fiador más adecuado que podía encontrar el señor profesor Wilhelm Roscher para apoyar en él sus conceptos infantiles. Véase su obra *Die Grundtagen der Nationalokonomie,* 3° ed., 1858

24 S. P. *Newman, Elements of Political Economy*. Andover y Nueva York. 1835. p. 175.

25 "Los vendedores no se enriquecen... subiendo el valor nominal del producto... pues lo que ganan como vendedores lo pierden íntegramente en su calidad de compradores." (*The Essential Principles of the Wealth of Nations,* etc.. Londres, 1797. P. 66.)

26 “El vendedor que se vea obligado a desprenderse por 18 libras de una cantidad de productos que represente en realidad un valor de 24, al invertir la misma suma de dinero como comprador obtendrá también el valor de 24 libras por l8." (Le Trosne, *De* 1'intérét social, p. 897.)

27 "Por tanto, ningún vendedor puede, normalmente, elevar el precio de sus mercancías sin verse obligado a pagar también más caras las mercancías de los otros vendedores; y, por idóntica razón, ningún consumidor puede, normalmente, comprar más barato sin verse obligado, al mismo tiempo, a bajar de precios las mercancías que vende.” (Mercier de la Riviere, L'Ordre naturel, etc., p. 555.)

28 R. Torrens, *An* Essay on *the Production* of *Wealth,* Londres, 1821, p. 349

29 “La idea de que son los *consumidores* los que pagan las ganancias es, evidentemente, una idea de todo punto absurda. ¿Quiénes son consumidores?" (G. Ramsay, *An Essay on the* Distribution *of* the *Wealth,* Edimburgo, 1836. p. 183.)

30 “Cuando alguien no encuentra demanda para sus productos, ¿qué le aconseja el señor Malthus? ¿Pagar a otra persona para que se los compre?. pregunta un ricardiano indignado a Malthus, quien al igual que su discípulo, el cura Chalmers, se dedica a glorificar económicamente a la clase de simples compradores o consumidores. Véase *An Inquiry into those principles respecting the Nature of Demand and the Necessity of* Consumption, *lately advocated by Mr. Malthus*, (32) etc., Londres, 1821, p. 55

31 De parecer contrario era Destutt de Tracy, a pesar de ser –o acaso por serlo– *membre de* I'Institut. Los capitalistas industriales, dice, obtienen sus ganancias “vendiéndolo todo más caro de lo que les ha costado producirlo. ¿Y a quién lo venden? En primer lugar, se lo venden unos a otros”. (*Traitéi de la Volonté*, etc., p. 239.)

32 “El cambio de dos valores iguales no aumenta ni disminuye la masa de los valores existentes en la sociedad. El cambio de dos valores desiguales... no altera tampoco la suma de los valores sociales, aunque añada al patrimonio de una persona lo que resta al patrimonio de otra.” (J. B. Say, *Traité d'Economíe Politique*, t. II, pp. 443 ss.) Say toma esta afirmación de los fisiócratas casi al pie de la letra, sin preocuparse, naturalmente, de las consecuencias que de ella se de- rivan. Por el siguiente ejemplo, puede comprobarse de qué modo explotaba este autor, para aumentar su propio “valor” ,las obras de esta escuela, ya olvidadas en su tiempo. La “famosísima frase” de monsieur Say: “On n' achéte des produits *qu'avec des* produits” (obra cit., t. II, p. 441) reza así, en su original fisiocrático: *“Les* productions ne se paient *qu'avec des p*roductions”. (Le Trosne, De l'intérit *Social, p. 899.) (33)*

33 “El cambio no infunde a los productos absolutamente ningún valor.”(F. Wayland, *The Elements of Political Economy*, Boston, 1853*, p.* 168*.)*

34 “Bajo el imperio de *equivalentes inmutables,* no habría comercio posible.” (G. Opdyke, *A Treatise on Political Economy*, Nueva York, *1851, p. 69.)* "La diferencia entre el valor real de cambio se basa en un hecho, a saber: que el valor de una cosa es distinto del llamado equivalente que por ella se entrega en el comercio; es decir, que este equivalente no es tal equivalente.– (F. Engels Urnrisse zu einer Kritik der Nationalólionomie, c. l., p. 96.)

35 Benjamin Franklin, Works, t. II. ed, Sparks en *Positions to be examined concerning National Wealth*. (34)

36 Aristóteles, De *República,* libro 1, cap. 10

37 "Bajo las condiciones usuales del mercado, la ganancia no nace del cambio. Si no *existiese con anterioridad*, *no podría existir tampoco después de esta transacción*.” (Ramsay, *on An Essay the D*istribution *of* Wealth, p. 184.)

38 Después de la explicación anterior, el lector se dará cuenta de que esto sólo quiere decir que la creación de capital tiene necesariamente que ser posible aun cuando el precio de las mercancías sea *igual* a *su* valor. La creación del capital no puede explicarse por la *divergencia entre los* precios y los valores de las mercancías. Si los precios difieren realmente de lo*s* valores, *lo* primero que hay que hacer *es* reducirlos a éstos: es decir, prescindir de esta circunstancia como de un factor fortuito, para enfocar en toda *su pureza* el fenómeno de la creación del capital sobre la base del cambio de mercancías, sin dejarse extraviar en *su* observación por circunstancias secundarias, perturbadoras y ajenas al verdadero proceso que se estudia. Sabemos, por lo demás, que esta operación no es, ni mucho menos, una simple operación científica. Las oscilaciones, constantes de los precios en el mercado, su alza y su baja, se compensan y nivelan mutuamente, reduciéndose por sí mismas al *precio medio* como a su ley interior. Esta ley es la que guía, por ejemplo, al comerciante *o* al industrial, en todas las empresas de cierta duración. El comerciante *o* el industrial sabe que. enfocando en conjunto un período un *poco* largo, las mercancías no se venden realmente *por encima* ni *por debajo* de *su* precio medio. sino a este precio. Por tanto, sí a él le interesase especular en balde, es decir, sin lucro, tendría necesariamente que plantearse el problema de la creación del capital así: ¿Cómo puede nacer el capital, estando los *precios* regulados por el precio medio, que tanto vale decir, en *última* instancia, por el valor de la mercancía? Y digo “en última instancia”, porque los precios

medios no coinciden directamente con las magnitudes de valor de las mercancías, como entienden A. Smith, Ricardo y otros.

39 "Bajo la *forma de dinero*... el capital no engendra ganancia alguna". (Ricardo, *Principles of Political Economy, p. 267.)*

40 En algunas enciclopedias de la Antigüedad clásica puede leerse el absurdo de que en el mundo antiguo estaba ya plenamente desarrollado *el capital,* "con la sola diferencia de que no existían obreros libres ni crédito". También el señor Mommsen incurre, en su *Historia de Roma,* en un *quid pro quo* tras otro.

41 Por eso hay algunas legislaciones que señalan un límite máximo de tiempo para los contratos de trabajo. En los pueblos en que reina el trabajo libre, todos los códigos reglamentan las condiciones de denuncia del contrato. En algunos países, sobre todo en México (y, antes de la guerra norteamericana de Secesión, en los territorios desmembrados de México como se ha hecho también, en cuanto al fondo del problema, en las provincias del Danubio hasta el destronamiento de Kusa), la esclavitud aparece disfrazada bajo la forma de *peonaje.* Mediante anticipos que han de rescatarse trabajando y que se transmiten de generación en generación, el peón, y no sólo él, sino también su familia, pasa a ser, de hecho, propiedad de otras personas y de sus familias. Juárez abolió el peonaje. Pero el titulado emperador Maximiliano volvió a restablecer esta institución por medio de un decreto. que en la Cámara de representantes de Washington hubo de ser denunciado acertadamente como *el restablecimiento de la esclavitud en* México. "De mis especiales aptitudes y posibilidades de actividad física y espiritual puedo. . ceder *a otro un uso limitado en cuanto al tiempo,* pues, así delimitadas, se destacan de mi *totalidad y generalidad.* Cediendo *todo mí tiempo, concretado por el trabajo,* y la totalidad de mi producción, convertiría *en propiedad de otro* lo sustancial de ella. mi actividad y realidad general, mi *personalidad."* (Hegel. *Philosophie des Rechts,* Berlín, 1840, página 104, S 67.)

42 Lo que caracteriza, por tanto, la época capitalista es que la fuerza de trabajo asume, para el propio obrero, la forma de una mercancía que le pertenece, y su trabajo, por consiguiente, la forma de trabajo asalariado. Con ello se generaliza, al mismo tiempo, la forma mercantil de los productos del trabajo

43 "El valor (*value or worth*) de un hombre es, como el de todas las demás cosas, su precio, o lo que es lo mismo, lo que se paga por el uso *de su fuerza."* (Th. Hobbes, *Leviathan, en Works,* ed. Molesworth, Londres, 1839–44, Vol. III, página 76.)

44 Por eso el *villicus* que en la Roma antigua vigilaba, como una especie de capataz, a los esclavos agrícolas. percibía "una ración menor que los siervos, ya que su trabajo era también más ligero" (T. Mommsen, *Historia de Roma [*vol*,* 1, 21 *ed.* Berlín] 1,856, p. SIO.)

45 Cfr. *Over– Popúlation and its Remedy. Londres,* 1846, por W. Th. Thorriton,

46 Petty

47 "Su precio natural, (es decir, el precio natural del trabajo...) consiste en la cantidad de medios de vida y de disfrute (*comforts*) necesarios, con arreglo al clima y a los hábitos de un país, para asegurar la subsistencia del obrero y permitirle criar una familia *que garantice la oferta constante de trabajo en el mercado."* R.. Torrens. *An Essay on the external Corn* Trade, Londres, 1815, p. 62. Aquí se emplea la palabra "trabajo" impropiamente, como sinónimo de "fuerza de trabajo".

48 Rossi, Cours d' Economie Politique, Bruselas, 1842, p. 370

49. Sismondi, Nouveaux Príncipes, etc. t. I, p. 113.

50 "El trabajo se paga siempre después de terminado." *(An Inquíry* into *those Principles respecting the Nature of Demand, etc*., p. 104.) "El *crédito* comercial tenía necesariamente que comenzar a partir del momento en que al obrero, primer agente de la producción, le permitían sus ahorros aguardar hasta el final de la semana, de la quincena, del mes, del trimestre, etc., para cobrar su salario." (Ch. Ganilli, *Des Systémes de l'Economie Politique, 24* ed., París, 1821, t. II, p. 150)

51 "El obrero presta su laboriosidad (industry); pero, añade astutamente Storch, "*no arriesga nada" más* que "perder su salario... El obrero no transfíere ningún objeto material". (Storch, Cours *d'Economíe P*olitique, Petersburgo, *1815,* t. 11, p. 37.)

52 Un ejemplo. En Londres existen dos clases de panaderos: los "full priced", que venden el pan por todo lo que vale, y los "undersellers", que lo venden por menos de su valor. Esta última clase abarca más de las tres cuartas partes del censo total de panaderos (p. XXXII del *Report* del Comisario de gobierno H. S. Tremenheere acerca de las *Grievances complained of by the journeymen bahers,* etc., Londres, *1862).* Estos *undersellers venden* casi todos ellos un pan adulterado con mezcla de alumbre, jabón, ceniza, cal, arena de Derbyshire y otros ingredientes igualmente sanos, agradables y nutritivos (Véase el Libro azul que citamos más arriba, así como el informe del Committee *of 1855 on the Adulteration of Bread* y la obra del doctor Hassals *Adulteraflons Detected,* 2° ed. Londres, 186l.) Sir John Gordon declaró ante el Comité de 1855 que, "a consecuencia de estas adulteraciones, el pobre que vive de dos libras diarias de pan, no recibe hoy, de

hecho, ni la cuarta parte de esta materia nutritiva: esto, sin contar con los daños que supone para su salud". Preguntando por qué "una parte grandísima de la clase obrera, conociendo perfectamente la adulteración, sigue comprando alumbre, arena, etc.", Tremenhecre responde (véase obra cit., p. XLVIII) que "no tiene más remedio que tomar el pan que su panadero o su *chandler's s*hop quiera darles". Como no les pagan hasta el final de la semana de trabajo, "tienen que aguardar también hasta el final de la semana para pagar el pan consumido durante ésta por sus familias"; "y es notorio –añade Tremenheere, aportando declaraciones de testigos– que el pan elaborado con esas mezclas se destina *expresamente a* esta clase de clientes"(It is notorius that bread composed of those mixtures, is rnade expressly for sale in thís mannen") En muchos distritos agrícolas de Inglaterra (y más todavía en Escocia) los salarios se pagan de dos en dos semanas y hasta de mes en mes. Con estos largos plazos de pago, el obrero agrícola no tiene más remedio, como es lógico, que comprar sus mercancías a crédito... Se ve obligado a pagar precios más altos que los demás y vive encadenado materialmente al tendero, que le fía. Así por ejemplo, en Horningsham (Wílts), en que los salarios se abonan de mes en mes, la harina . que en otras partes cuesta 1 chelín y 10 peniques. a él le cuesta. 2 chelines y 4 peniques por stone. (*Sixth Report on Publíc Health by* "*The Medical Officer o*f *the Privy Council*", etc., 1864, p. 264.) "Los estampadores manuales de percal de Paisly y Kilmarnock (occidente de Escocia) consiguieron en 1853, gracias a una huelga, que el plazo de paga. se redujese de un mes a dos semanas." (*Reports of the Inspectors of Factories 3*1st Oct. 1853, p. 34.) Otro lindo desarrollo del crédito que el obrero abre al capitalista es, en cierto modo, el método seguido por muchos industriales mineros ingleses y que consiste en pagar a los obreros a fin de mes, haciéndoles entretanto *entregas a* cuenta, muchas veces en forma de mercancías, que les cargan por más de lo que valen en el mercado (sistema truck). "Entre los patronos de las minas (coal masters), es corriente pagar a los obreros una vez al mes, haciéndoles entregas a cuenta al final de cada semana. Estas entregas a cuenta se le hacen en la tienda (es decir, en el "tommy–shop" o economato perteneciente al propio dueño). El obrero toma el dinero con una mano y lo suelta con la otra." (*Children's Employment Commission*, *III Report, Londres,* 1864, p. 38, n. 192.)

SECCIÓN TERCERA

LA PRODUCCION DE LA PLUSVALIA ABSOLUTA

CAPÍTULO V

PROCESO DE TRABAJO Y PROCESO DE VALORIZACION

1. *El proceso de trabajo*

El uso de la fuerza de trabajo es *el trabajo mismo.* El comprador de la fuerza de trabajo la consume haciendo *trabajar* a su vendedor. Este se convierte así en fuerza de trabajo *en acción,* en obrero, lo que antes sólo era *en potencia.* Para materializar su trabajo en *mercancías,* tiene, ante todo, que materializarlo en valores *de uso,* en *objetos* aptos para la satisfacción de necesidades de cualquier clase. Por tanto, lo que el capitalista hace que el obrero fabrique es un determinado valor de uso, un *artículo* determinado. La *producción de valores de uso u objetos útiles* no cambia de carácter, de un modo *general,* por el hecho de que se efectúe *para* el capitalista y bajo su control. Por eso, debemos comenzar analizando el *proceso de trabajo,* sin fijarnos en la *forma social concreta* que revista.

El trabajo es, en primer término, un proceso entre la naturaleza y el hombre, proceso en que éste realiza, regula y controla mediante su propia acción su intercambio de materias con la naturaleza. En este proceso, el hombre se enfrenta como un poder natural con la materia de la naturaleza. Pone en acción las fuerzas naturales que forman su corporeidad, los brazos y las piernas, la cabeza y las manos, para de ese modo asimilarse, bajo una forma útil para su propia vida, las materias que la naturaleza le brinda. Y a la par que de ese modo actúa sobre la naturaleza exterior a él y la transforma, transforma su propia naturaleza, desarrollando las potencias que dormitan en él y sometiendo el juego de sus fuerzas a su propia disciplina. Aquí, no vamos a ocuparnos, pues no nos interesan, de las primeras formas de trabajo, formas instintivas y de tipo animal. Detrás de la fase en que el obrero se presenta en el mercado de mercancías como vendedor de su propia fuerza de trabajo, aparece, en un fondo prehistórico, la fase en que el trabajo humano no se ha desprendido aún de su primera forma instintiva. Aquí, partimos del supuesto del trabajo plasmado ya bajo una forma en la que pertenece exclusivamente al *hombre.* Una araña ejecuta operaciones que semejan a las manipulaciones del tejedor, y la construcción de los panales de las abejas podría avergonzar, por su perfección, a más de un maestro de obras. Pero, hay algo en que el peor maestro de obras aventaja, desde luego, a la mejor abeja, y es el hecho de que, antes de ejecutar la construcción, la proyecta en su cerebro. Al final del proceso de trabajo, brota un resultado que antes de comenzar el proceso existía ya *en la mente del obrero;* es decir, un resultado que tenía ya existencia *ideal.* El obrero no se limita a hacer cambiar de forma la materia que le brinda la naturaleza, sino que, al mismo tiempo, *realiza en ella su fin,* fin que él *sabe* que rige como una ley las modalidades de su actuación y al que tiene necesariamente que supeditar su voluntad. Y esta supeditación no constituye un acto aislado. Mientras permanezca trabajando, además de esforzar los órganos que trabajan, el obrero ha de aportar esa voluntad *consciente del fin* a que llamamos *atención,* atención que deberá ser tanto más reconcentrada cuanto menos atractivo sea el trabajo, por su carácter o por su ejecución, para quien lo realiza, es decir, cuanto menos disfrute de él el obrero como de un juego de sus fuerzas físicas y espirituales.

Los factores simples que intervienen en el proceso de trabajo son: la *actividad adecuada a un fin, o* sea, el *propio trabajo, su objeto y sus medios.*

El hombre se encuentra, sin que él intervenga para nada en ello, con *la tierra* (concepto que incluye también, económicamente, el del *agua),* tal y como en tiempos primitivos surte al hombre de provisiones y de medios de vida aptos para ser consumidos directamente, [1] como el *objeto general* sobre que versa el trabajo humano. Todas aquellas cosas que el trabajo no hace más que desprender de su contacto directo con la tierra son objetos de trabajo que la naturaleza brinda al hombre. Tal ocurre con los peces que se pescan, arrancándolos a su elemento, el agua, con la madera derribada en las selvas vírgenes; con el cobre separado del filón. Por el contrario, cuando el objeto sobre que versa el trabajo ha sido ya, digámoslo

así, filtrado *por un trabajo* anterior, lo llamamos *materia prima.* Es el caso, por ejemplo, del cobre ya arrancado al filón para ser lavado. Toda materia prima es objeto de trabajo, pero no todo objeto de trabajo es materia prima. Para ello es necesario que haya experimentado, por medio del trabajo, una cierta transformación.

El *medio de trabajo es* aquel objeto o conjunto de objetos que el obrero interpone entre él y el objeto que trabaja y que le sirve para *encauzar su* actividad sobre este objeto. El hombre se sirve de las cualidades mecánicas, físicas y químicas de las cosas para utilizarlas, *conforme al fin perseguido,* como instrumentos de actuación sobre otras Cosas.[2] El objeto que el obrero empuña *directamente* –sí prescindimos de los víveres aptos para ser consumidos sin más manipulación, de la fruta, por ejemplo, en cuyo caso los instrumentos de trabajo son sus propios órganos corporales – no es el objeto sobre que trabaja, sino el instrumento de trabajo. De este modo, los productos de la naturaleza se convierten directamente en *órganos* de la actividad del obrero, órganos que él incorpora a sus propios órganos corporales, prolongando así, a pesar de la Biblia, su estatura natural. La tierra es su despensa primitiva y es, al mismo tiempo, su primitivo arsenal de instrumentos de trabajo. Le suministra, por ejemplo, la *piedra* que lanza, con la que frota, percute, corta, etc. Y la *propia tierra* es un instrumento de trabajo aunque exija, para su cultivo, para poder ser utilizada como instrumento de trabajo, toda otra serie de instrumentos y un desarrollo de la fuerza de trabajo relativamente grande.[3] Tan pronto como el proceso de trabajo se desarrolla un poco, reclama instrumentos de trabajo fabricados. En las cuevas humanas más antiguas se descubren instrumentos y armas de piedra. Y en los orígenes de la historia humana, los animales *domesticados,* es decir, adaptados, transformados ya por el trabajo, desempeñan un papel primordial como instrumentos de trabajo, al lado de la *piedra y la madera* talladas, los huesos y las conchas.[4] El uso y la fabricación de medios de trabajo, aunque en germen se presenten ya en ciertas especies animales, caracterizan el *proceso de trabajo específicamente humano,* razón por la cual Franklin define al hombre como "a *toolmaking animal", o* sea como un animal que fabrica instrumentos. Y así como la estructura y armazón de los restos de huesos tienen una gran importancia para reconstituir la organización de especies anímales desaparecidas, los vestigios de *instrumentos de trabajo* nos sirven para apreciar antiguas formaciones económicas de la sociedad, ya sepultadas. Lo que distingue a las épocas económicas unas de otras no es lo que se hace, sino el cómo se hace, con qué instrumentos de trabajo se hace.[5] Los instrumentos de trabajo no son solamente el barómetro indicador del desarrollo de la fuerza de trabajo del hombre, sino también el exponente de las condiciones sociales en que se trabaja. Y, dentro de la categoría de los instrumentos de trabajo, los *instrumentos mecánicos, cuyo* conjunto forma lo que podríamos llamar el *sistema óseo y muscular de la producción,* acusan las características esenciales de una época social de producción de un modo mucho más definido que esos instrumentos cuya función se limita a servir de receptáculos de los objetos de trabajo y a los que en conjunto podríamos designar, de un modo muy genérico, como el *sistema vascular de la producción, v. gr., los* tubos, los barriles, las canastas, los jarros, etc. La industria química es la única en que estos instrumentos revisten una importancia considerable.[6]

Entre los objetos que sirven de *medios* para el proceso de trabajo cuéntanse, en un sentido amplío, además de aquellos que sirven de mediadores entre los efectos del trabajo y el objeto de éste y que, por tanto, actúan de un modo o de otro para encauzar la actividad del trabajador, todas *aquellas condiciones materiales* que han de concurrir para que el proceso de trabajo se efectúe. Trátase de condiciones que no se identifican directamente con dicho proceso, pero sin las cuales éste no podría ejecutarse, o sólo podría ejecutarse de un modo imperfecto. Y aquí, volvemos a encontrarnos, como medio general de trabajo de esta especie, con la *tierra misma,* que es la que brinda al obrero el locus *stand (3 7) y a* su actividad el campo de acción *(field of empilogment).* Otros medios de trabajo de este género, pero debidos ya al trabajo del hombre, son, por ejemplo, los locales en que se trabaja, los canales, las calles, etc.

Como vemos, en el *proceso de trabajo* la actividad del hombre consigue, valiéndose del instrumento correspondiente, transformar el objeto sobre que versa el trabajo con arreglo al fin perseguido. Este proceso desemboca y se extingue en el *producto. Su* producto es un *valor de uso,* una materia dispuesta por la naturaleza y adaptada a las necesidades humanas mediante un cambio de forma. El trabajo se compenetra y confunde con su objeto. Se materializa en el objeto, al paso que éste se elabora. Y lo que en el trabajador era dinamismo, es ahora en el producto, plasmado en lo que es, quietud. El obrero ,es el tejedor, y el producto el tejido.

Si analizamos todo este proceso desde el punto de vista de su resultado, *del producto,* vemos que ambos factores, los *medios* de *trabajo* y el *objeto* sobre que éste recae, son los medios de *producción.*[7] y el trabajo un *trabajo productivo.*[8]

Para engendrar un valor de uso como producto, el proceso de trabajo absorbe, en concepto de *medios de producción,* otros valores de uso, producto a su vez de procesos de trabajo anteriores. Y el mismo valor de uso que forma el producto de este trabajo, constituye el medio de producción de aquél. Es decir, que los productos no son solamente el resultado, sino que son, al mismo tiempo, la *condición del* proceso de trabajo.

Excepción hecha de la *industria extractiva,* aquella a la que la naturaleza brinda el objeto sobre que trabaja, v. gr. la minería, la caza, la pesca, etc. (la agricultura sólo entra en esta categoría cuando se trata de la roturación y cultivo de tierras vírgenes), todas las ramas industriales recaen sobre *objetos* que tienen el carácter de *materias primas,* es decir, sobre

materiales ya filtrados por un trabajo anterior, sobre objetos que son ya, a su vez, productos de trabajo. Tal ocurre, por ejemplo, con la *simiente,* en la agricultura.

Los animales y las plantas, que solemos considerar como productos naturales, no son solamente productos del año anterior, supongamos,

sino que son, bajo su forma actual, el fruto de un proceso de transformación desarrollado a lo largo de las generaciones, controlado por el hombre y encauzado por el trabajo humano. Por lo que se refiere a los *instrumentos* de *trabajo,* la inmensa mayoría de éstos muestran aún a la mirada superficial las huellas de un trabajo, anterior.

Las materias primas pueden formar la sustancia principal de un producto o servir simp*lemente* de *materias auxiliares* para su fabricación. Las materias auxiliares son *absorbidas por el mismo instrumento de trabajo,* el carbón por la máquina de vapor, el aceite por la rueda, el heno por el caballo de tiro, o *incorporadas a la materia prima,* para operar en ella una transformación de carácter material, como ocurre con el cloro que se emplea para blanquear las telas, con el carbón que se mezcla al hierro, con el color que se da a la lana, etc.; otras veces, sirven para ayudar simplemente a la *ejecución del trabajo,* que es lo que acontece, v. *gr.* con los materiales empleados para iluminar y calentar los locales en que se trabaja. En la verdadera industria química, se borra esta distinción entre materias principales y auxiliares, ya que en la sustancia del producto no reaparece ninguna de las materias primas empleadas.[9]

Como todas las cosas poseen numerosas cualidades, siendo por tanto susceptibles de diversas aplicaciones útiles, el mismo producto puede entrar como materia prima de los procesos de trabajo más diversos. El trigo, por ejemplo, es materia prima para el fabricante de harina y para el fabricante de almidón, para el destilador de aguardiente, para el ganadero, etc. Además, es, como simiente, materia prima de su propia producción. El carbón es producto de la industria carbonífera, y a la par medio de producción de la misma rama industrial.

Un mismo producto puede servir de medio de trabajo y de materia prima en el mismo proceso de producción. Así, por ejemplo, en la ganadería, el ganado, o sea, la materia prima que se elabora es al mismo tiempo un medio para la producción de abono animal.

Puede ocurrir que un producto apto para ser directamente consumido, se emplee de nuevo como materia prima para la elaboración de otro producto, como se hace por ejemplo con la uva para la fabricación de vino. Otras veces el trabajo arroja su producto bajo una forma en que sólo puede emplearse como materia prima. A estas materias primas se les da el nombre de artículos a *medio* fabricar, aunque más exacto sería denominarlas artículos *intermedios,* como son por ejemplo el algodón, el hilado, la hebra, etc. Aun siendo ya de suyo un producto, puede ocurrir que la materia prima originaria tenga que recorrer toda una gradación de diferentes procesos, en los que va funcionando sucesivamente como materia prima, bajo una forma distinta cada vez, hasta llegar al proceso de trabajo final, del que sale convertida en *medio de vida* apto para su consumo o en instrumento *de trabajo* terminado.

Como se ve, el que un valor *de uso* represente el papel de materia prima, *medio de trabajo o* producto, depende única y exclusivamente de las funciones concretas que ese valor de uso desempeña en el proceso *de trabajo, del* lugar que en él ocupa; al cambiar este lugar, cambian su destino y su función.

Por tanto, al entrar como *medio de* producción en un nuevo proceso de trabajo, el producto pierde su carácter de tal. Ahora, ya sólo funciona como factor material del trabajo vivo. Para el tejedor, el huso no es más que el instrumento con que teje y la hebra el material tejido. Claro está que no es posible tejer sin materia prima y sin huso. Para comenzar a tejer, es condición indispensable, por tanto, la existencia de este producto. Pero, en lo que toca al proceso *mismo de tejer,* es de todo punto indiferente que la hebra y el huso sean producto *de* un trabajo anterior, del mismo modo que en el proceso de la nutrición es indiferente que el pan sea producto de trabajos anteriores ejecutados por el labrador, el molinero, el panadero, etc. En realidad, cuando los instrumentos de producción acusan en el proceso de trabajo su carácter de productos de un trabajo anterior es cuando presentan algún defecto. Cuando el cuchillo no corta o la hebra se rompe a cada paso es cuando los que manejan estos materiales se acuerdan del que los fabricó. En el producto bien elaborado se borran las huellas del trabajo anterior al que debe sus cualidades útiles.

Una máquina que no presta servicio en el proceso de trabajo es una maquina inútil. Y no sólo es inútil, sino que además cae bajo la acción destructora del intercambio natural de materias. El hierro se oxida, la madera se pudre. La hebra no tejida o devanada es algodón echado a perder. El trabajo vivo tiene que hacerse cargo de estas cosas, resucitarlas de entre los muertos, convertirlas de valores de uso potenciales en valores de uso reales y activos. Lamidos por el fuego del trabajo, devorados por éste como cuerpos suyos, fecundados en el proceso de trabajo con arreglo a sus funciones profesionales y a su destino, estos valores de uso son absorbidos, pero absorbidos de un modo provechoso y racional, como elementos de creación de nuevos valores de uso, de nuevos productos, aptos para , ser absorbidos a su vez como medios de vida por el consumo individual o por otro nuevo proceso de trabajo, sí se trata de medios de producción,

Por tanto, los productos existentes no son solamente *resultados* del proceso de trabajo, sino también *condiciones de existencia* de este; además, su incorporación al proceso de trabajo, es decir, su contacto con el. trabajo vivo es el único medio de conservar y realizar corno *valores de uso estos productos de un trabajo anterior.*

El trabajo devora sus elementos materiales, su objeto y sus instrumentos, se alimenta de ellos –, es, por tanto, su proceso de consumo. Este *consumo productivo* se distingue del *consumo individual* en que éste devora los productos como medios de vida *del ser viviente,* mientras que aquél los absorbe como medios de vida del trabajo, de la fuerza de trabajo del individuo, puesta en acción. El producto del consumo individual, es, por tanto, *el consumidor mismo;* el fruto del consumo productivo es un *producto* distinto del consumidor.

En todos aquellos casos en que recae sobre *productos y se* ejecuta por medio de ellos, el trabajo *devora productos* para *crear produc*tos, o desgasta *productos corno medios de producción de otros nuevos.* Pero, si en un principio, el proceso de trabajo se entablaba solamente entre el hombre y la tierra, es decir, entre el hombre y algo que existía sin su cooperación, hoy intervienen todavía en él medios de producción creados directamente por la naturaleza y que no presentan la menor huella de trabajo humano.

El *proceso de trabajo,* tal y como lo hemos estudiado, es decir, fijándonos solamente en sus elementos simples y abstractos, es la actividad racional encaminada a la producción de valores de uso, la asimilación de las materias naturales al servicio de las necesidades humanas, la condición general del intercambio de materias entre la naturaleza y el hombre, la condición natural eterna de la vida humana, y por tanto, independiente de las formas y modalidades de esta vida y común a todas las formas sociales por igual. Por eso, para exponerla, no hemos tenido necesidad de presentar al trabajador en relación con otros. Nos bastaba con presentar al hombre y su trabajo de una parte, y de otra la naturaleza y sus materias. Del mismo modo que el sabor del pan no nos dice quién ha cultivado el trigo, este proceso no nos revela tampoco las condiciones bajo las cuales se ejecutó, no nos descubre si se ha desarrollado bajo el látigo brutal del capataz de esclavos o bajo la mirada medrosa del capitalista, sí ha sido Cincinato quien lo ha ejecutado, labrando su par de *jugera, o* ha sido el salvaje que derriba a una bestia de una pedrada.[10]

Retornemos a nuestro *capitalista in spe. (38)* Le habíamos dejado en el mercado de mercancías, comprando todos los elementos necesarios para un proceso de trabajo: los *elementos materiales o medios de producción y los elementos personales, o* sea la *fuerza de trabajo.* Con la mirada alerta del hombre que conoce el terreno que pisa, el capitalista en ciernes elige los medios de producción y las fuerzas de trabajo más convenientes para su rama especial de industria: hilados, fabricación de zapatos, etc. Nuestro capitalista se dispone, pues, a consumir la mercancía que ha comprado, *la fuerza de trabajo,* es decir, hace que su poseedor, o sea, *el obrero, consuma trabajando* los medios de producción. Claro está que *el* carácter *general* del proceso de trabajo no varia por el hecho de que el obrero lo ejecute para el capitalista, en vez de ejecutarlo para sí. Tampoco cambia, de primera intención, porque en este proceso venga a deslizarse el capitalista, la *manera concreta* de hacer botas o de hilar hebra. El capitalista empieza, como es lógico, tomando la fuerza de trabajo tal y corno se la brinda el mercado, y lo mismo, naturalmente, su trabajo, fruto de una época en que no existían capitalistas. Tiene que pasar todavía algún tiempo para que *el sistema de producción se transforme* por efecto de la sumisión del trabajo al capital; por eso no habremos de estudiar aquí, sino en su lugar, esta transformación.

Ahora bien, el proceso de trabajo, considerado como *proceso de consumo de la fuerza de trabajo por el capitalista,* presenta dos fenómenos característicos.

El obrero trabaja *bajo el control del capitalista,* a quien su trabajo pertenece. El capitalista se cuida de vigilar que este trabajo se ejecute como es debido y que los medios de producción se empleen convenientemente, es decir, sin desperdicio de materias primas y cuidando de que los instrumentos de trabajo se traten bien, sin desgastarse más que en aquella parte en que lo exija su empleo racional.

Pero hay algo más, y es que *el producto es propiedad del capitalista* y no del productor directo, es decir, del obrero. El capitalista paga, por ejemplo, el *valor de un día de fuerza de trabajo.* Es, por tanto, dueño de utilizar como le convenga, durante un día, el uso de esa fuerza de trabajo, ni más ni menos que el de otra mercancía cualquiera, v. *gr.* el de un caballo que alquilase durante un día. El uso de la mercancía pertenece a su comprador, y el poseedor de la fuerza de trabajo sólo puede entregar a éste el valor de uso que le ha *vendido* entregándole su *trabajo.* Desde el instante en que pisa el taller del capitalista, el *valor de uso* de su fuerza de trabajo, y por tanto su uso, o sea, *el trabajo,* le pertenece a éste. Al *comprar la fuerza de trabajo,* el capitalista *incorpora* el trabajo del obrero, como fermento vivo, a los elementos muertos de creación del producto, propiedad suya también. Desde su Punto de vista, el proceso *de trabajo* no es más que el *consumo* de la mercancía fuerza de trabajo comprada por él, si bien sólo la puede consumir *facilitándole medios de producción. El* proceso de trabajo es un proceso entre objetos *comprados* por el capitalista, *entre objetos pertenecientes a él Y* el *producto de este proceso* le pertenece, por tanto, a él, al capitalista, ni más ni menos que el producto del proceso de fermentación de los vinos de su bodega.[11]

2. *El proceso de valorización*

El producto –propiedad del capitalista– es un *valor de uso:* hilado, botas, etc. Pero, aunque las botas, por ejemplo, formen en cierto modo la base del progreso social y nuestro capitalista sea un hombre progresivo como el que más, no fabrica las botas por amor al arte de producir calzado. El *valor de uso* no es precisamente, en la producción de mercancías, la cosa *qu'on aime pour lut–meme.* (39) En la *producción de mercancías* los valores de uso se producen pura y simplemente porque son y en cuanto son la *encarnación material, el, soporte del valor de cambio*. Y nuestro capitalista persigue dos objetivos. En primer lugar, producir un valor de uso que tenga un valor de cambio, producir un artículo destinado a la venta, una *mercancía*. En segundo lugar, producir una *mercancía cuyo valor cubra y rebase la suma de valores de las mercancías invertidas en su producción*, es decir, de los medios de producción y de la fuerza de trabajo, por los que *adelantó* su buen dinero en el mercado de mercancías. No le basta con producir un *valor de uso*; no, él quiere producir una *mercancía*; no sólo un valor de uso, sino un valor; y tampoco se contenta con un *valor* puro y simple, sino que aspira a una *plusvalía*, a un *valor mayor*.

Hasta aquí, nos hemos limitado a estudiar un *aspecto del proceso,* pues se trata de la *producción de mercancías.* Y así como la *mercancía es* unidad de *valor de uso y valor*, su *proceso de producción* tiene necesariamente que *englobar dos cosas: un proceso de producción y un proceso de creación de valor*.

Sabemos que el valor de toda mercancía se determina por la cantidad de *trabajo materializado* en su valor de uso, por el *tiempo de trabajo socialmente necesario para su producción*. Este criterio rige también para el producto que va a parar a manos del capitalista, como resultado del proceso de trabajo. Lo primero que hay que ver, pues, es el. *trabajo materializado en este producto.*

Supongamos, por ejemplo, que se trata de *hilado.*

Para la fabricación del hilado se ha necesitado, en primer lugar, la *materia prima* correspondiente, digamos por ejemplo 10 libras de algodón. El valor del algodón no hace falta investigarlo, pues el capitalista lo compra en el mercado por lo que vale, *v. gr.* por 10 chelines. En el *precio* del algodón se contiene ya, como trabajo social general, el trabajo necesario para su producción. Supondremos, además, que la *masa de husos desgastada* para fabricar el algodón, que representa para nosotros todos los demás medios de trabajo invertidos, posee un valor de 2 chelines. Si una masa de oro de 12 chelines es el producto de 24 horas de trabajo, o sea de dos jornadas de trabajo, tendremos que en el hilo aparecen materializadas dos jornadas de trabajo.

El hecho de que el algodón cambie de forma y de que la masa de *husos desgastada desaparezca* radicalmente, no debe movernos a confusión. Con arreglo a la ley general del valor, 10 libras de hilado, por ejemplo, equivalen a 10 libras de algodón y a 1/4 de huso, siempre y cuando que el valor de 40 libras de hilado sea igual al de 40 libras de algodón más el de un huso entero, o, lo que es lo mismo, siempre y cuando que para producir los dos términos de esta ecuación se requiera el *mismo tiempo de trabajo.* Arrancando de esta premisa, e! *mismo tiempo de trabajo* aparece representado, de una parte, en el valor de uso hilado y de otra parte en los valores de uso algodón y huso. Al valor le tiene, pues, sin cuidado el que aparezca encarnado en hilado, huso o algodón. El hecho de que el, huso y el algodón, en vez de yacer inmóviles, el uno junto al otro, se combinen en el proceso de la hilatura, combinación que altera sus formas útiles, *convirtiéndolos en hilado* no afecta para nada a su valor; es exactamente lo mismo que si se trocasen por un equivalente de hilado mediante un *simple cambio*.

El tiempo de trabajo necesario para producir el algodón es parte integrante del tiempo de trabajo necesario para producir el hilado al que sirve de materia prima, y se contiene, por tanto, en éste. Y otro tanto acontece con el tiempo de trabajo necesario para producir la masa de husos sin cuyo desgaste o consumo no podría hilarse el algodón.[12]

Así, pues, cuando se analiza el *valor del hilado,* el *tiempo de trabajo* necesario para su producción, podemos considerar como fases *distintas y sucesivas del mismo proceso de trabajo los diversos procesos concretos* de trabajo, separados en el espacio y en el tiempo, que es necesario recorrer para producir el algodón y la masa de husos consumida, hasta convertir por fin en hilado los husos y el algodón. Todo el trabajo contenido en el hilado *es trabajo pretérito*. Pero el hecho de que el tiempo de trabajo necesario para la producción de sus elementos integrantes se haya *ejecutado antes,* esté, por decirlo así, en pluscuamperfecto, mientras que el trabajo invertido directamente para llevar a término el proceso final, el hilar, se halle más cerca del presente, en pretérito perfecto, digámoslo así, es un hecho absolutamente indiferente. Sí para construir una casa se requiere una determinada masa de trabajo, digamos por ejemplo 30 días de trabajo, el hecho de que la última jornada de trabajo se incorpore a la producción 29 días después que la primera no altera en nada el *total* del tiempo de trabajo absorbido por la casa. Para estos efectos, es como si el tiempo de trabajo que se contiene en los instrumentos de trabajo y en la materia prima se hubiese invertido en una fase anterior del proceso de hilatura, con anterioridad al que en la fase final se añade bajo *la forma de hilado.*

Por tanto, los valores de los medios de producción, el valor del algodón y el de los husos, expresados en el precio de 12 chelines, forman parte integrante del *valor del hilado, o* sea, del valor del *producto.*

Mas para ello han de darse dos condiciones. La primera es que el algodón y los husos sirvan real y verdaderamente para la producción de un *valor de uso.* En nuestro ejemplo, para la fabricación de *hilado.* Al valor le es indiferente en qué valor de uso tome cuerpo, pero tiene que tomar cuerpo necesariamente en un *valor de uso,* sea el que fuere. La segunda condición es que solamente se invierta el tiempo de trabajo necesario para las *condiciones sociales de producción* reinantes. Así por ejemplo, si para producir 1 libra de hilado sólo se requiere 1 libra de algodón, no deberá emplearse más. Y lo mismo por lo que se refiere a los husos. Sí al capitalista se le ocurriera, por un acto de su fantasía, emplear husos de oro en vez de husos de acero, cargaría con las consecuencias, pues en el *valor del hilado* solamente cuenta el *trabajo socialmente necesario,* o sea, el tiempo de trabajo necesario para producir husos de acero.

Ya sabemos qué parte representan, en el valor del hilado, los medios de producción, o sea, el algodón y los husos. Representan 12 chelines, es decir, la materialización de dos jornadas de trabajo. Ahora, trátase de saber cuál es la parte de valor que *el hilandero, con su trabajo,* añade al algodón.

Este trabajo ha de ser enfocado aquí desde un punto de vista totalmente distinto de aquel en que nos situábamos para analizar el *proceso de trabajo.* En el proceso de trabajo, todo giraba en tomo a un actividad encaminada a un fin: la de convertir el algodón en hilado. Cuanto más apto para su fin sea el trabajo, tanto mejor será el hilado suponiendo que todas las demás circunstancias no varíen. El trabajo del hilandero era un trabajo específicamente distinto de otros trabajos productivos, y la diferencia se revelaba subjetiva y objetivamente en la finalidad especial de hilar, en sus especiales manipulaciones, en el carácter especial de sus medios de producción y en el valor de uso especial de su producto. El algodón y el huso son *medios de vida del trabajo de hilandería,* pero no sirven para fundir cañones. En cambio, enfocado como *fuente de valor,* el trabajo del hilandero no se distingue absolutamente en nada del trabajo del perforador de cañones, ni, para no salimos demasiado del campo de nuestro ejemplo, de los trabajos del plantador de algodón y del fabricante de husos, materializados en los medios de producción del hilado. Esta *identidad es* la que permite que el plantar algodón, el fabricar husos y el hilar sean otras tantas partes sólo *cuantitativamente* distintas *del mismo* valor total, o sea, del *valor del hilo.* Aquí, ya no se trata de la *calidad,* de la naturaleza y el contenido del trabajo, sino pura y exclusivamente de su *cantidad.* Y ésta se calcula por una sencilla operación *aritmética.* Para ello, suponemos que el trabajo de hilar es trabajo *simple,* trabajo social medio. Más adelante, veremos que el supuesto contrario no hace cambiar los términos del problema.

A lo largo del proceso de trabajo, éste se trueca constantemente de inquietud en ser, de movimiento en materialidad. Al final de una hora de trabajo, las manipulaciones del hilandero se traducen en una determinada cantidad de hilado, o, lo que es lo mismo, una determinada cantidad de trabajo, *una hora de trabajo,* se *materializa* en el algodón. Decimos hora de trabajo, o lo que tanto vale, inversión de las fuerzas vitales del hilandero durante una hora, porque aquí el trabajo del hilandero sólo interesa en cuanto inversión de fuerza de trabajo, y no como la modalidad específica de trabajo que supone el *hilar.*

Ahora bien, es de una importancia extraordinaria, decisiva, el que, mientras dura el proceso de transformación del algodón en hilados, este proceso no absorba más que el *tiempo de trabajo socialmente necesario.* Sí, en condiciones *normales,* es decir, en las condiciones sociales medias de producción, durante una hora de trabajo *a* libras de algodón se convierten en *b* libras de hilado, sólo podrá considerarse como jornada de trabajo de 12 horas aquella que convierta 12 X *a* libras de algodón en 12 X *b* libras de hilo. Sólo el tiempo de trabajo socialmente necesario cuenta como *fuente de valor.*

Al igual que el trabajo, las materias primas y el producto presentan aquí una fisonomía completamente distinta de la que presentaban cuando enfocábamos estos elementos desde el punto de vista del proceso de trabajo en sentido estricto. Ahora, la materia prima sólo interesa en cuanto *absorbe y asimila una determinada cantidad de trabajo.* Sí la materia prima se convierte efectivamente en hilado mediante esta absorción, es porque la fuerza de trabajo se despliega y se le incorpora en forma de trabajo de hilatura. Pero aquí, el producto, el hilado no es más que el termómetro del trabajo absorbido por el algodón. Si durante una hora se tejen 1 2/3 , libras de algodón o se transforman en 12/3, libras de hilo, 10 libras de hilado equivaldrán a 6 horas de trabajo absorbido. Aquí, determinadas *cantidades de productos, fijadas por la experiencia,* no representan más que determinadas cantidades de trabajo, una determinada masa de tiempo de trabajo cuajado. Son, simplemente, la *materialización* de 1 hora, de 2 horas, de un día de *trabajo social.*

El hecho de que el trabajo sea precisamente trabajo de hilandería, su materia prima algodón y su producto hilado, no interesa nada para estos efectos, como tampoco interesa la circunstancia de que el *objeto sobre que recae el trabajo* sea ya, a su vez, producto de otro trabajo anterior. Si el obrero, en vez de trabajar en el ramo de hilandería trabajase en una mina de carbón, el objeto de su trabajo, el carbón, sería de distinta naturaleza, pero, a pesar de ello, una cantidad determinada de carbón arrancado a la veta, *v. gr.* un quintal de hulla, representaría una determinada cantidad de trabajo absorbido.

Al tratar de la *venta de la fuerza de trabajo,* partíamos del supuesto de que su valor diario era de 3 chelines, encarnándose en las últimas 6 horas de la jornada y siendo, por tanto, necesaria esta cantidad de trabajo para producir la suma normal de los medios diarios de vida del obrero. Ahora bien, si durante una hora de trabajo nuestro tejedor transforma 12/3 libras de algodón en 12 /3 libras de hilado,[13]en 6 horas transformará 10 libras de algodón en 10 libras de hilado; por tanto, durante el proceso de hilado, el algodón absorberá 6 horas de trabajo. Este tiempo de trabajo está representado por una cantidad de oro equivalente a 3 chelines. El tejedor incorpora, pues, al algodón, con su trabajo, un valor de 3 chelines.

Analicemos *el valor total del producto, o sea*, de las 10 libras de hilado. En él se materializan 21/2 jornadas de trabajo: 2 en el algodón y en la masa de husos consumida y 1/2 en el proceso de trabajo del hilandero. Este tiempo de trabajo representa una masa de oro de 15 chelines. El precio adecuado al valor de las 10 libras de hilo es, por tanto, de 15 chelines, y el de una libra de hilado 1 chelín y 6 peniques.

Al llegar aquí nuestro capitalista se queda perplejo. Resulta que *el valor del producto es igual al valor del capital desembolsado.* El valor desembolsado por el capitalista no se ha *valorizado,* no ha engendrado *plusvalía; o,* lo que es lo mismo, el *dinero no* se ha convertido en *capital.* El precio de las 10 libras de hilo son 15 chelines, los mismos 15 chelines que el capitalista hubo de invertir en el mercado para adquirir los *elementos integrantes del producto,* o lo que tanto vale, los *factores del proceso de trabajo:* 10 chelines en el algodón, 2 chelines en la masa de husos desgastada y 3 chelines en la fuerza de trabajo. De nada sirve que el *valor del hilo* se haya *incrementado,* pues *su valor* no es más que la suma de los valores que antes se *distribuían* entre el algodón, los husos y la fuerza de trabajo, y de la *simple suma de valores existentes* jamás puede brotar un valor nuevo, la *plusvalía.*[14] *Lo* que hacen estos valores es concentrarse en *un objeto,* pero esto no significa nada, pues ya lo estaban en la suma de dinero de 15 chelines, antes de desperdigarse en las tres mercancías compradas.

De suyo, este resultado no tiene nada de sorprendente. Una libra de hilado vale 1 chelín y 6 peniques. Es, pues, lógico que nuestro capitalista abone 15 chelines en el mercado por 10 libras de hilado. Tanto da que compre su casa particular, lista y terminada, en el mercado o que la mande edificar: ninguna de estas operaciones aumentará el dinero invertido en adquirir la casa.

Tal vez el capitalista, versado en materia de economía vulgar, diga que ha desembolsado su dinero con la *intención* de obtener del negocio *mas dinero del que invirtió.* Pero, el infierno está empedrado de buenas intenciones, y del mismo modo podía abrigar la de obtener dinero sin producir.[15] El capitalista amenaza. No volverán a engañarle. En adelante, comprará la mercancía, lista y terminada, en el mercado, en vez de fabricarla por su cuenta. Pero, si todos sus hermanos capitalistas hacen lo mismo, ¿de dónde van a salir las mercancías, para que él se encuentre con ellas en el mercado? No va a comerse su dinero. El capitalista sermonea. Nos habla de su *abstinencia.* Dice que podía haberse gastado para su placer los 15 chelines, y que, en vez de hacerlo, los ha *consumido productivamente,* convirtiéndolos en hilado. Gracias a ello, tiene en sus manos hilado, en vez de tener remordimientos. Y no va a dejarse arrastrar nuevamente a la tentación del *atesorador,* pues ya veíamos, en el ejemplo de éste, lo que daba de sí el ascetismo. Además, al que nada tiene el rey le hace libre. Y por grandes que sean los méritos de su *privación,* no hay nada con qué premiársela, toda vez que el valor del producto que brota del proceso equivale, como veíamos, a la suma de los valores de las mercancías que lo alimentan. Nuestro capitalista, tiene, pues, que contentarse con que la virtud encuentre en si misma su recompensa. Pero, lejos de ello, insiste y apremia. El hilado no le sirve de nada. Lo ha producido para venderlo. Así, pues, o lo vende o en lo sucesivo se limita —cosa mucho más sencilla– a producir objetos para su uso personal, que es la receta que su médico de cabecera MacCulloch le prescribe como remedio eficaz contra la epidemia de la superproducción. El capitalista no cede. ¿Acaso el obrero puede crear productos de trabajo, producir mercancías, con sus brazos inermes, en el vacío? ¿Quién sino él, el capitalista, le suministra la materia con la cual y en la cual materializa el obrero su trabajo ? Y, como la inmensa mayoría de la sociedad ,está formada por descamisados de esos, ¿no presta a la sociedad un *servicio* inapreciable con sus medios de producción, su algodón y sus husos, y no se lo presta también a los mismos obreros, a quienes además, por si eso fuese poco, les suministra los medios de vida necesarios? Y este *servicio,* ¿no ha de cobrarlo? Pero, preguntamos nosotros, ¿es que el obrero, a su vez, no le presta a él, al capitalista, el servicio de transformar en hilado el algodón y los husos? Además, aquí no se trata de *servicios.*[16] Servicio es la utilidad que presta un *valor de uso,* mercancía o trabajo.[17] Aquí se trata del *valor de cambio.* El capitalista abona al obrero el valor de 3 chelines. El obrero, al incorporar al algodón un valor de 3 chelines, le devuelve un *equivalente* exacto: son dos valores iguales que se cambian. De pronto, nuestro amigo abandona su soberbia de capitalista para adoptar el continente modesto de un simple trabajador. ¿Es que no trabaja también él, vigilando y dirigiendo el trabajo *del* tejedor? ¿Y es que este trabajo suyo no crea también valor? Su *overlooker y su manager* se alzan de hombros. Entretanto, ya nuestro capitalista ha recobrado, con una sonrisa de satisfacción, su fisonomía acostumbrada. Se ha estado burlando de nosotros, con toda esa letanía. A él, todas estas cosas le tienen sin cuidado. Para inventar todos esos subterfugios y argucias y otras parecidas, están ahí los profesores de economía política, que para eso cobran. El, el capi-

talista, es un hombre práctico, que, si no siempre piensa lo que dice fuera de su negocio, al frente de éste sabe muy bien siempre lo que hace.

Analicemos la cosa más despacio. El *valor de un día de fuerza de trabajo* ascendía a 3 chelines, porque en él se materializaba *media jornada* de *trabajo;* es decir, porque los medios de vida necesarios para producir la fuerza de trabajo durante un día costaban medía jornada de trabajo. Pero el trabajo pretérito encerrado en la fuerza de trabajo y el trabajo vivo que ésta puede desarrollar, su costo diario de conservación y su rendimiento diario, son dos magnitudes completamente distintas. La primera determina su valor de cambio, la segunda forma su valor de uso. El que para alimentar y mantener en pie la fuerza de trabajo durante veinticuatro horas haga falta *media jornada de trabajo,* no quiere decir, ni mucho menos, que el obrero no pueda *trabajar durante una jornada entera.* El *valor* de la fuerza de trabajo y su *valorización* en el proceso de trabajo son, por tanto, dos factores completamente distintos. Al comprar la fuerza de trabajo, el capitalista no perdía de vista esta *diferencia de valor.* El carácter útil de la fuerza de trabajo, en cuanto apto para fabricar hilado o botas, es *conditio sine qua non,* (40*)* toda vez que el trabajo, para poder crear valor, ha de invertirse siempre en forma útil. Pero el factor decisivo es el *valor de uso específico de esta mercancía,* que le permite ser fuente de valor, y de más valor que el que ella misma tiene. He aquí el *servicio* especifico que de ella espera el capitalista. Y, al hacerlo, éste no se desvía ni un ápice de las leyes eternas del cambio de mercancías. En efecto, el vendedor de la fuerza de trabajo, al igual que el de cualquier otra mercancía, *realiza su valor de cambio y enajena su valor de uso*. No puede obtener el primero sin desprenderse del segundo. El valor de uso de la fuerza de trabajo, o sea, el *trabajo* mismo, deja de pertenecer a su vendedor, ni más ni menos que al aceitero deja de pertenecerle el valor de uso del aceite que vende. El poseedor del dinero paga el *valor de un día* de fuerza de trabajo: le pertenece, por tanto, el *uso de esta fuerza de trabajo durante un día, el trabajo de una jornada.* El hecho de que la diaria conservación de la fuerza de trabajo no suponga más costo que el de media jornada de trabajo, a pesar de poder funcionar, trabajar, durante un día entero; es decir, el hecho de que el valor creado por su uso durante un día sea el doble del valor diario que encierra, es una suerte bastante grande para el comprador, pero no supone, ni mucho menos, ningún atropello que se cometa contra el vendedor.

Nuestro capitalista había previsto el caso, con una sonrisa de satisfacción. Por eso el obrero se encuentra en el taller con los medios de producción necesarios, no para un proceso de trabajo de seis horas, sino de doce. Si 10 libras de algodón absorbían seis horas de trabajo y se transformaban en 10 libras de hilado, 20 libras de algodón absorberán doce horas de trabajo y se convertirán en 20 libras de hilado. Analicemos el *producto de este proceso de trabajo prolongado.* Ahora, en las 20 libras de hilo se materializan 5 jornadas de trabajo: 4 en la masa de algodón y de husos consumida y 1 en el trabajo absorbido por el algodón durante el proceso de la hilatura. La expresión en oro de 5 jornadas de trabajo son 30 chelines, o sea, 1 libra esterlina y 10 chelines. Tal es, por tanto, el precio de las 20 libras de hilo. La libra de hilo sigue costando 1 chelín y 6 peniques. Pero, la suma de valor de las mercancías que alimentan el proceso representaba 27 chelines. El valor del hilo representa 30. Por tanto, el *valor del producto* excede en 1/9 del valor desembolsado para su producción. Los 27 chelines se convierten en 30. Arrojan una *plusvalía* de 3 chelines. Por fin, la jugada maestra ha dado sus frutos. El *dinero se ha convertido en capital*.

Y todas las condiciones del problema se han resuelto sin infringir en lo más mínimo las leyes del cambio de mercancías. Se ha cambiado un equivalente por otro. Como comprador, el capitalista ha pagado todas las mercancías, el algodón, la masa de husos y la fuerza de trabajo, por su valor. Después de comprarlas, ha hecho con estas mercancías lo que hace todo comprador: consumir su valor de uso. El *proceso de consumo de* la *fuerza de trabajo*, que es al mismo tiempo *proceso de producción de la mercancía*, arroja un producto de 20 libras de hilo, que representan un valor de 30 chelines. El capitalista retorna al mercado a vender su mercancía, después de haber comprado las de otros. Vende la libra de hilo a 1 chelín y 6 peniques, ni un céntimo *por encima o por debajo* de su valor. Y, sin embargo, saca de la circulación 3 chelines más de lo que invirtió en ella al comenzar. Y todo este proceso, la transformación de dinero en capital, se opera *en* la órbita de la circulación y *no* se opera en ella. Se opera *por medio* de la circulación, pues está condicionado por la *compra de la fuerza de trabajo* en el mercado de mercancías. No se opera en la circulación, pues este proceso no hace más que iniciar el *proceso de valorización*, cuyo centro reside en la *órbita de la producción. Y* así, todo marcha “pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles”. (41)

Al transformar el dinero en mercancías, que luego han de servir de materias para formar un nuevo producto o de factores de un proceso de trabajo; al incorporar a la materialidad muerta de estos factores la fuerza de trabajo viva, el capitalista transforma el *valor,* el trabajo, pretérito, materializado, *muerto,* en *capital*, en *valor que se valoriza a sí mismo,* en una especie de monstruo animado que rompe a “trabajar” como si encerrarse un alma en su cuerpo.

Si comparamos el *proceso de creación de valor y el proceso de valorización* de un valor existente, vemos que el proceso de valorización no es más que el mismo proceso de creación de valor *prolongado a* partir de un determinado punto. Si éste sólo llega *hasta el punto* en que el valor de la fuerza de trabajo pagada por el capital deja el puesto a un nuevo

equivalente, estamos ante un proceso de simple creación de valor. Pero, si el proceso *rebasa ese punto*, se tratará de un proceso de valorización.

Sí establecemos el paralelo entre el *proceso de valorización y el proceso de trabajo,* observaremos que éste consiste en el trabajo *útil que produce valores de uso.* Aquí, la dinámica se enfoca en su aspecto *cualitativo,* atendiendo a su modalidad especial, a su fin y a su contenido. En el proceso de creación de valor, *este proceso de trabajo*, *que es el mismo*, sólo se nos revela en su aspecto *cuantitativo*. Aquí, sólo interesa el *tiempo* que el trabajo requiere para ejecutarse, o sea, el tiempo durante el cual se invierte útilmente la fuerza de trabajo. Para estos efectos, las mercancías que alimentan el proceso de trabajo no se consideran ya como factores funcionalmente concretos, materiales, de la fuerza de trabajo apta para un fin. Sólo *cuentan* como cantidades concretas de trabajo materializado. Y ya se encierre en los medios de producción o se incorpore mediante la fuerza de trabajo, aquí el trabajo sólo *cuenta* por su medida en el tiempo. Representa tantas horas, tantos días, etc.

Pero, cuenta tan sólo en la medida en que el tiempo empleado en la producción del valor de uso sea *socialmente necesario.* Son varios los factores que esto envuelve. En primer lugar, es necesario que la fuerza de trabajo funcione en condiciones normales. Si el instrumento de trabajo que impera socialmente en el ramo de hilado es la máquina de hilar, no debe ponerse al obrero a trabajar en una rueca. Asimismo ha de suministrársele algodón de calidad normal y no algodón de mala calidad, que se rompa a cada instante. En cualquiera de ambos casos, necesitaría más tiempo del socialmente necesario para producir una libra de hilo, y este tiempo superfluo no crearía dinero ni crearía valor. Sin embargo, el carácter *normal* de los factores materiales que intervienen en el trabajo no depende del obrero, sino del capitalista. Otra condición que ha de ser tenida en cuenta es el *carácter normal* de la propia *fuerza de trabajo.* Es necesario que ésta, en el ramo en que se aplica, reúna el grado medio de aptitud, destreza 'y rapidez. Nuestro capitalista compra en el mercado fuerza de trabajo de calidad normal. Esta fuerza de trabajo debe aplicarse con el grado medio habitual de esfuerzo, poniendo el *grado de intensidad* socialmente acostumbrado en su inversión. El capitalista se cuida de velar celosamente por que el trabajador no disipe su tiempo. Ha comprado la fuerza de trabajo por un tiempo determinado. Quiere, naturalmente, que se le entregue lo que es suyo y no tolera que se le *robe.* Y finalmente –y para conseguirlo, el capitalista se cuida de promulgar un Código Penal *ex profeso–,* en el consumo de materias primas e instrumentos de trabajo no deberá nunca excederse de la tasa racional, pues los materiales o instrumentos de trabajo desperdiciados representan determinadas cantidades de trabajo materializado invertido superfluamente y que, por tanto, no cuentan ni entran en el producto del proceso de creación de valor.[18]

Como vemos, la diferencia entre el trabajo considerado como fuente de valor de uso y el *mismo* trabajo en cuanto crea valor, con la que en su lugar nos encontramos al analizar la *mercancía,* se nos presenta ahora al estudiar los diversos aspectos del *proceso de producción.*

Como *unidad de proceso de trabajo y proceso de creación de valor,* el *proceso de producción* es un proceso de producción de mercancías; como *unidad de proceso de trabajo y de proceso de valorización,* el proceso de producción es un *proceso de producción capitalista,* la forma capitalista de la producción de mercancías.

Ya decíamos más arriba que, para los efectos del proceso de valorización, es de todo punto indiferente el que el trabajo apropiado por el capitalista sea trabajo *simple, trabajo social medio, o trabajo complejo, trabajo de peso específico más alto que el normal.* El trabajo considerado como trabajo más complejo, más elevado que el trabajo social medio, es la *manifestación de una fuerza de trabajo* que representa gastos de preparación superiores a los normales, cuya producción representa más tiempo de trabajo y, por tanto, un valor superior al de la fuerza de trabajo simple. Esta fuerza de trabajo de valor superior al normal se traduce, como es lógico, en un trabajo superior, materializándose, por tanto, *durante los mismos período de tiempo, en valores relativamente más altos.* Pero, Cualquiera que sea la diferencia de gradación que medie entre el trabajo del tejedor y el trabajo del joyero, la porción de trabajo con la que el joyero se limita a reponer el valor de su propia fuerza de trabajo no se distingue en nada, *cualitativamente,* de la porción adicional de trabajo con la que crea plusvalía. Lo mismo en este caso que en los anteriores, la plusvalía sólo brota mediante un exceso *cuantitativo* de trabajo,

prolongando la duración del mismo proceso de trabajo, que en un caso es proceso de producción de hilo y en otro caso de producción de joyas.[19]

Por otra parte, en todo proceso de creación de valor, el trabajo complejo debe reducirse siempre al trabajo social medio, v. *gr.* un día de trabajo completo a x días de trabajo simple.[20] Por tanto, partiendo del supuesto de que el obrero empleado por el capital ejecuta un simple trabajo social medio, nos ahorramos una operación inútil y simplificamos el análisis del problema.

Notas Capítulo V

1 "Los productos naturales de la tierra, pocos y totalmente independientes del hombre, son como una concesión de la naturaleza que podría compararse a esa pequeña suma de dinero que suele darse a los jóvenes para que trabajen y prueben su suerte." (James Steuart, *Principles of Political Economy*, ed. Dublín, 1770, t. I, p, 116.)

2 "La razón es tan *astuta* como *poderosa.* La astucia consiste en esa actividad mediadora que, haciendo que los objetos actúen los unos sobre los otros y se desgasten mutuamente como cumple a su carácter, sin mezclarse directamente en ese proceso, no hace más que conseguir su propio fin." *(Hegel, Enzyk1opadie, p*rimera parte. "La lógica", Berlín, 1840, p. 382.)

3 En su obra por lo demás bastante pobre, titulada *Théorie de l Economie Politique, París,* 1815. Ganilh señala acertadamente, replicando a los fisiócratas, la larga serie de procesos de trabajo que tiene como *premisa la agricultura* en sentido estricto.

4 En las *Réflexions sur la* Formation *et la Distribution des* R*icheses (1766).* Turgot explica muy bien la importancia de los animales domesticados en los orígenes de la cultura

5 Las *mercancías de lujo* son, en realidad, las menos importantes para establecer comparaciones tecnológicas entre diversas épocas de producción**.**

6 Nota a la 2° ed. Aunque los historiadores actuales desdeñan y omiten el desarrollo de la producción material, y por tanto la base de toda la vida social y de toda la historia real, por lo menos para lo referente a la prehistoria se procede a base de investigaciones de ciencias naturales y no a base de las llamadas investigaciones históricas, clasificando los materiales e instrumentos y armas en edad de la piedra, edad del bronce y edad del hierro

7 Parece paradójico llamar *medio de producción*, por ejemplo, al pez aún no, pescado. Pero hasta hoy no se ha inventado el arte de pescar en sitios en que no hay peces

8 Este concepto del trabajo productivo, tal como se desprende desde el punto, de vista del proceso simple de trabajo, no basta, ni mucho menos, para el proceso capitalista de producción

9 Storch distingue la materia prima en sentido estricto de las materias auxiliares, dándoles los nombres respectivos de "matiére" y "matériaux"; Cherbuliez da a las materias auxiliares el nombre de "matiéres instrumentales".

Es. sin duda, esta razón altamente lógica la que lleva al coronel Torrens a ver en la piedra del salvaje... ¡el *origen del capital*! "En la primera piedra que el salvaje lanza a la bestia por él acosada, en el primer palo que empuña para derribar el fruto al que no llega con la mano, vemos los orígenes de la apropiación de un artículo para la adquisición de otro, *descubriendo así* los *orígenes del* capital." (R. Torrens, *An Essay on the Production of Wealth, etc*., pp. 70 a.) Seguramente que de aquel Stock [Stock, en alemán, es palo; se trata de un juego de palabras (Ed.)] se deriva la palabra stock, que designa en inglés el capital.

11. "Los productos se apropian antes de convertirse en capital; esta transformación no los sustrae aquella apropiación." (Cherbuliez, *Riche o*u *Pauvre ed*. París, 1841, pp. 53 s.) "El proletario al vender su trabajo por una determinada cantidad de víveres (approvisionnement), renuncia íntegramente a toda participación en el producto. La apropiación de lo producido sigue siendo la misma de antes; el convenio aludido no la altera en lo más mínimo. El producto pertenece exclusivamente al capitalista que suministra la materia prima y los víveres. Es ésta una consecuencia rigurosa de la ley de la apropiación, cuyo principio *fundamental a* la inversa era el derecho exclusivo de la propiedad de todo obrero sobre su producto." (Obra cit., p. 58) James Mill, *Elements o*f *Political Economy,* etc., p. 70: "Cuando los obreros trabajan por un salario, el capitalista es propietario, no solamente del capital (el autor alude aquí a los medios de producción), sino también del trabajo (of the labour also). Incluyendo. como suele hacerse, en el concepto de capital lo que se abona como salario, es *absurdo hablar del* trabajo como algo distinto del capital. La palabra capital, en este sentido abarca ambas cosas: el capital y el trabajo."

12. "En el valor de las mercancías no influye solamente el trabajo directamente aplicado en ellas, sino también el que se invierte en las herramientas, instrumentos y edificios de que se vale ese trabajo." (Ricardo, *Principles of Politcal Economy,* p. 16.)

13. Estas cifras son puramente imaginarias.
14. Es ésta la tesis fundamental en que descansa la teoría fisiocrática de la improductividad de todo trabajo no agrícola, tesis incontrovertible para los economistas... de profesión. “Este procedimiento, que consiste en imputar a una sola cosa el valor de varias, por ejemplo al lienzo el costo de vida del tejedor, acumulando por tanto en capas, por decirlo así, diversos valores sobre uno solo, hace que éste crezca en la misma proporción... La palabra suma expresa muy bien la manera como se forma el *precio de los productos del trabajo*; este precio no es más que *totalización* de varios valores absorbidos y sumados; sin embargo, *sumar no es multiplicar*.– (Mercier de la Riviére, *L'Ordre Naturel*, etc., P. 599.)
15 Así, por ejemplo, en los años de 1844–47. los capitalistas retiraron una parte de sus capitales de los negocios productivos, para dedicarla a especular en acciones ferroviarias. Y, durante la guerra norteamericana de Secesión, cerraron sus fábricas y lanzaron al arroyo a los obreros fabriles, para dedicarse a jugar en la Bolsa algodonera de Liverpool.
16 **“**Deja que se vanaglorien, se adornen y pongan afeites... Quien toma más o toma algo mejor (de lo que da), *comete usura* y no hace servicio, sino daño a su prójimo, a quien hurta y roba. No todo lo que llaman servicio y beneficio es servir y beneficiar al prójimo. Pues una adúltera y un adúltero se prestan entre sí grande servicio y complacencia. Y el caballero que ayuda al incendiario y al asesino a robar en las carreteras, le presta también un gran servicio caballeresco. Los papistas hacen a los nuestros gran servicio, al no ahogarlos, quemarlos o asesinarlos a todos, o hacer que se pudran en las prisiones, dejando con vida a algunos y arrojándolos de su tierra o despojándolos de lo que poseen. Y el propio demonio hace a su Señor, un grande, inmenso servicio. . En suma, el mundo está lleno de grandes, de magníficos, de diarios servicios y beneficios.” (Martín Lutero, *A los párrocos, para que prediquen contra la usura*, etc., Wítemberg, 1540.)
17 Acerca de esto, digo en mí *Contribución a la crítica de la economía política,* página 14 s.: “Se comprende el 'gran servicio' que la categoría del 'servicio' (*service*) presta a cierta casta de economistas, como J. B. Say y F. Bastíat**”**

18 Es ésta una de las razones que encarecen la producción basada en la esclavitud. Aquí, para emplear la feliz expresión de los antiguos, el obrero sólo se distingue del animal y de los instrumentos muertos, en que el primero es un *instrumentum vocale*, mientras que el segundo es un *instrumentum semivocale* y el tercero un *instrumentum mutuum*. Por su parte, el obrero hace sentir al animal y a la herramienta que no es un igual suyo, sino un hombre. Se complace en la diferencia que le separa de ellos a fuerza de maltratarlos y destruirlos pasionalmente. Por eso en este régimen de producción impera el principio económico de no emplear más que herramientas toscas, pesadas, pero difíciles de destruir por razón de su misma tosquedad. Así se explica que, al estallar la guerra de independencia, se encontrasen en los Estados de esclavos bañados por el Golfo de México arados de viejo tipo chino, que hozaban la tierra como los cerdos o los topos, pero sin ahondar en ella ni volverla. Cfr. J. E. Cairnes, *The Slave Power*, Londres, 1862, pp. 46 *ss.* En su *Sea Board Slave States* [pp. 46 s.], refiere Olmsted: “Aquí, me han mostrado herramientas con las que en nuestro país ninguna persona razonable cargaría al obrero a quien paga un jornal. A mi juicio, su peso extraordinario y su tosquedad hacen el trabajo ejecutado con ellas un diez por ciento más pesado, cuando menos, que con las que nosotros solemos emplear. Sin embargo, me aseguran que, dada la manera negligente y torpe con que los esclavos las manejan, sería imposible confiarles con buenos resultados herramientas más ligeras o delicadas. En los campos de cereales de Virginia no durarían un día herramientas como las que nosotros confiamos continuamente a nuestros obreros y de las que sacamos buenas ganancias, a pesar de que estos campos son más difíciles y menos pedregosos que los nuestros. Habiendo preguntado yo por qué había una tendencia tan general a sustituir los caballos por mulos, me dieron también como razón primordial y decisiva, según confesión suya, la de que los caballos no resistían el trato que les daban constantemente los negros. Los caballos se baldaban e inutilizaban a cada paso por los malos tratos; en cambio, los mulos soportaban sin grave detrimento corporal los golpes y la falta de uno o dos piensos. Además, no se enfriaban ni enfermaban por el abandono o por el exceso de trabajo. No tengo más que asomarme a la ventana del cuarto en que escribo, para presenciar casi continuamente el trato que aquí dan al ganado, trato que a cualquier granjero del Norte le bastaría para poner en la calle a los peones.”

19 La diferencia entre el trabajo complejo y el trabajo simple, lo que los ingleses llaman *skilled* y unskil*l*ed *labour* descansa en *parte* en simples ilusiones, o a lo Menos en diferencias que hace ya largo tiempo que han dejado de ser reales, aunque perduren en el terreno del convencionalismo tradicional: en parte, descansa también en la situación desesperada de ciertos sectores de la clase trabajadora que les impide, más todavía que a los otros, imponer por la fuerza el valor de su fuerza *de trabajo*. En esta distinción desempeñan un papel tan importante las causas fortuitas, que hay clases de trabajo que cambian constantemente de categoría. Por ejemplo, allí donde la sustancia física de la clase obrera está desnutrida y relativamente agotada, como ocurre en todos los países de capitalismo avanzado, trabajos de carácter brutal, que reclaman una gran fuerza muscular, se truecan generalmente en trabajos de naturaleza elevada, mientras que otras actividades mucho más delicadas descienden a la categoría de trabajos vulgares; así, por ejemplo, en Inglaterra, el trabajo de un *brich1ayer* tiene una categoría mucho más alta que el de tejedor de damasco. Por otra parte, el trabajo de un *fustian cutter*, aun exigiendo un esfuerzo físico mucho mayor y siendo, además, muy malsano, se considera como un trabajo “simple”. Por lo

demás, sería falso creer que el llamado *skilled labour* represente una proporción cuantitativamente considerable en el trabajo nacional. Laing calcula que en Inglaterra (y Gales) viven del trabajo simple más de 11 millones de hombres. Si descontamos un millón de aristócratas y millón y medio de mendigos, vagabundos, criminales, prostitutas, etc., tendremos que de los 18 millones de habitantes que existían al publicarse su obra, quedan 4.650,000 para la clase media, incluyendo los pequeños rentistas, los empleados, escritores, artistas, maestros, etc. Para separar a estos 4°/7 millones, el autor incluye entre la parte' *trabajadora de* la clase media, además de los banqueros, etc., a todos los "*obreros fabriles*" mejor retribuidos. De la categoría de los "obreros potentados" no están tampoco ausentes los "brick1ayers". Gracias a todas estas operaciones, el autor a que nos referimos llega a los 11 millones citados (S. Laíng, *National Distress*, etc., Londres, 1844 [pp. 51 s.] "La gran clase que no puede dar a cambio de los medios de subsistencia más que un trabajo corriente es la gran masa del pueblo." (James Mill, en el artículo "Colony", Suplemento a la *Encyc1opaedia* Britannica, 1831 [p. 81].)

20 "Siempre que la palabra trabajo se emplea con el significado de medida de valor, se alude necesariamente a un trabajo de determinada clase...", y la proporción que guardan con él las otras clases de trabajo es fácil de averiguar. - (*Outlines of Political Economy*. Londres, 1832, pp. 22 y 23.)

CAPITULO VI

CAPITAL CONSTANTE Y CAPITAL VARIABLE

Los diversos factores que entran en el proceso de trabajo no intervienen todos por igual en la formación del *valor del producto*.

El obrero añade al objeto sobre el que recae el trabajo nuevo valor, *incorporándole una* determinada cantidad de trabajo, cualesquiera que el contenido concreto, el fin y el carácter técnico de este trabajo sean.

De otra parte, los valores de los medios de producción absorbidos reaparecen en el producto como *partes integrantes de* su *valor*; así, por ejemplo, los valores del algodón y los husos reaparecen en el valor del hilo. Por tanto, el valor de los medios de producción se *conserva al transferirse* al producto. Esta *transferencia* se opera al transformarse los medios de producción en producto, es decir, durante el proceso de trabajo. Se opera *por medio del trabajo. Pero ¿cómo?*

El obrero *no realiza un trabajo doble al mismo* tiempo, de una parte para añadir valor al algodón por medio de su trabajo y de otra parte para *conservar su* valor anterior, o lo que es lo mismo, para *transferir al* producto, al hilo, el valor del algodón que fabrica y de los husos con los que lo elabora. Lo que hace es conservar el valor anterior por la simple *adición* de un valor nuevo. Pero, como la adición de nuevo valor al objeto sobre que trabaja y la conservación de los valores anteriores en el producto, son dos resultados perfectamente distintos que el obrero crea en *el* mismo tiempo, aunque sólo trabaje *una vez* durante él, es evidente que este *doble resultado* sólo puede explicarse por el *doble carácter* del *trabajo* mismo. Durante el mismo tiempo, el trabajo, considerado en uno de sus aspectos, crea valor, a la par que, considerado en el otro aspecto conserva o transfiere un valor ya creado.

Ahora bien, ¿cómo incorpora el obrero tiempo de trabajo, y por tanto valor? Siempre única y exclusivamente bajo la forma de su trabajo productivo peculiar. El hilandero sólo incorpora tiempo de trabajo hilando, el tejedor tejiendo, el herrero forjando. *Esta forma apta para un fin* en que el obrero incorpora a una materia *trabajo en general, y por* tanto nuevo valor, el hilar, el tejer, el forjar, convierte a los medios de producción, el algodón y los husos, el hilo y el telar, el hierro y el yunque, en elementos integrantes de un producto, de un nuevo valor *de* uso.' La forma anterior de su valor de uso desaparece, pero es para incorporarse a una nueva forma de valor de uso. Y, al analizar el proceso de creación de valor, veíamos que siempre que un valor de uso se consume racionalmente para producir un nuevo valor de uso, el tiempo de trabajo necesario es, por tanto, un tiempo de trabajo transferido de los medios de producción desgastados al nuevo producto. Por tanto, el obrero no conserva los valores de los medios de producción desgastados, o lo que es lo mismo, no los transfiere como elementos de valor al producto, *incorporándoles* trabajo abstracto, sino por el carácter útil concreto, por la forma *específica productiva* del trabajo que incorpora. Es su trabajo productivo racional, el hilar, el tejer, el forjar, el que con su simple *contacto* hace resucitar a los medios de producción de entre los muertos, les infunde vida como factores del proceso del trabajo y los combina, hasta formar con ellos productos.

Si el trabajo específico, productivo, del obrero no fuese *hilar,* no transformaría el algodón en hilo, ni por tanto transferiría a éste los valores del algodón y de los husos. Y sí el obrero cambia de oficio y se hace carpintero, seguirá añadiendo valor a su material con cada *jornada de trabajo*. Lo que, por tanto, añade valor es su trabajo, pero no el *trabajo del hilandero* o *del carpintero*, sino el trabajo social, abstracto, *general, y sí* este trabajo añade una determinada magnitud de valor, no es porque tenga un carácter útil especifico, sino porque dura un determinado tiempo. Por tanto, en su aspecto *abstracto*, *general, considerado* como aplicación de la fuerza humana de trabajo sin más, el trabajo del hilandero añade *nuevo valor* a los valores del algodón y de los husos, y en su aspecto con*creto, específico, útil,* enfocado como proceso de hilar, *transfiere el* valor de estos medios de producción al producto, *conservando* así en éste su valor. Así se explica el *doble carácter* del resultado del trabajo obtenido *durante el mismo tiempo.*

La simple incorporación cuantitativa del trabajo *añade* nuevo valor; la *calidad del trabajo* incorporado *conserva* en el producto los valores que ya poseían los medios de producción. Este doble efecto del mismo trabajo, proveniente de su doble carácter, se revela de un modo palpable en una serie de fenómenos.

Supongamos que un invento cualquiera permite al hilandero hilar en seis horas la misma cantidad de algodón para la que antes necesitaba treinta y seis. Considerada como actividad útil

encaminada a un fin, como actividad productiva, su trabajo sextuplica su potencia. Ahora, su producto es seis veces mayor: 36 libras de hilado en vez de seis. Pero estas 36 libras de hilado sólo absorben el tiempo de trabajo que antes absorbían seis. Se les incorpora seis veces menos trabajo nuevo que con el método antiguo, y por tanto sólo se les añade una sexta parte del valor anterior. Mas, por otra parte, el nuevo producto, las 36 libras de hilado siguen encerrando el *valor sextuplicado del algodón.* Las seis horas de trabajo del hilandero *conservan y transfieren* al producto un valor seis veces mayor de materia prima, a pesar de que a esta materia prima se *incorpora* un valor nuevo seis veces menor. Esto demuestra que el carácter del trabajo como *conservador* de valores durante el mismo proceso indivisible es sustancialmente distinto de su carácter como *fuente* de nuevo valor. Cuanto mayor es el tiempo de trabajo necesario absorbido durante la operación de hilado por *la misma cantidad de algodón,* tanto mayor también el *valor nuevo* que al algodón se *añade;* en cambio, a medida que aumentan las libras de algodón que se hilan durante el *mismo tiempo de trabajo,* aumenta también el *valor antiguo conservado* en el producto.

Si las condiciones técnicas del proceso de hilado no se alteran, ni se opera tampoco ningún *cambio de valor* en los medios de producción, el hilandero seguirá consumiendo durante el mismo tiempo de trabajo cantidades iguales de materia prima y maquinaria por un valor igual. En este caso, el valor que *conserve* en el producto estará en razón directa al nuevo valor que le añada. En dos semanas añadirá al producto doble de trabajo, y por tanto doble de valor que en una, y al mismo tiempo consumirá el doble de material, con el doble de valor, y desgastará dos veces más maquinaria y dos veces más valor que para el producto de una semana; en el producto de dos semanas, *conservará por* tanto el doble de valor que en el producto de una. Permaneciendo invariables las condiciones de producción dadas, el obrero *conservará* tanto más valor cuanto mayor valor *incorpore,* pero no conservará más valor porque *incorpore* más valor, sino porque lo incorpora bajo condiciones *invariables e independientes* de su propio trabajo.

Cierto es que, en un sentido *relativo,* puede decirse que el obrero conserva siempre los valores creados *en la misma proporción* en que añade nuevo valor. Si el valor del algodón sube de 1 chelín a 2 chelines o baja a 6 peniques, en el producto de una hora de trabajo, el obrero sólo *conservará* la mitad de valor del algodón que en dos horas, por mucho que ese valor cambie. Y lo mismo si varía el *rendimiento* de su trabajo, aumentando o disminuyendo; en una hora de trabajo, supongamos, el obrero podrá hilar una cantidad mayor o menor de algodón que antes, y por tanto *conservar* en el producto de esa hora de trabajo una semana mayor o menor de valor, según la cantidad de algodón hilado. Pero, es evidente que en dos horas de trabajo *conservará* el doble de valor que en una.

Si prescindimos de la representación puramente simbólica de los *signos de valor, el valor* sólo existe encarnado en *valores de uso,* en objetos. (El mismo hombre, considerado simplemente como encarnación de la fuerza de trabajo, es un objeto natural, un objeto material, aunque vivo y con una conciencia propia, y el trabajo la manifestación *material* de aquella fuerza). Por tanto, al perderse el valor de uso, se pierde también el valor encarnado en él. Los medios de producción no pierden su valor al perder el valor de uso, porque si el proceso de trabajo destruye la forma primitiva de su valor de uso es simplemente para infundirles en el producto la forma de un valor de uso nuevo. Y para el valor es importantísimo existir en un valor de uso, pero le tiene sin cuidado, como demuestra la metamorfosis de las mercancías, el valor de uso que sea. De donde se sigue que, en el proceso de trabajo, el valor de los medios de producción sólo se transfiere al producto en la medida en que los medios de producción pierden, al mismo tiempo que su valor de uso propio, su valor de cambio. Al producto sólo pasa el valor que los medios de producción *pierden* como tales medios de producción. *Y los factores materiales del proceso de* trabajo no se comportan todos idénticamente en este respecto.

El carbón que se quema en la máquina desaparece sin dejar rastro, al igual que el aceite con que se engrasan las bielas. Los colorantes y otras materias auxiliares desaparecen también, pero se manifiestan en las cualidades del producto. Las materias primas forman la sustancia del producto, aunque cambiando de forma. Materias primas y materias auxiliares pierden, por tanto, la forma independiente con que entran, como valores de uso en el proceso de trabajo. No acontece así con los *medios de* trabajo en sentido estricto. Un instrumento, una máquina, un edificio fabril, un recipiente, etc., sólo prestan servicio en el proceso de trabajo mientras conservan su forma primitiva, y mañana vuelven a presentarse en el proceso de trabajo bajo la misma forma que tenían ayer. Conservan su forma independiente frente al producto lo mismo en vida, durante el proceso de trabajo, que después de muertos. Los cadáveres de las máquinas, herramientas, edificios

fabriles, etcétera no se confunden jamás con los productos que contribuyen a crear. Si recorremos todo el período durante el cual presta servicio uno de estos medios de trabajo, desde el día en que llega al taller hasta el día en que se le arroja, inservible ya, al montón de chatarra, veremos que a lo largo de este período su valor de uso es absorbido íntegramente por su trabajo y su valor de cambio se transfiere por tanto, íntegramente también, al producto. Sí por ejemplo, una máquina de hilar tiene 10 años de vida, su valor total pasará al producto decenal durante un proceso de 10 años. El plazo de vida de un medio de trabajo contiene, por tanto, una serie más o menos numerosa de procesos de trabajo constantemente renovados con él. A los medios de trabajo les ocurre como a los hombres. Todo hombre muere 24 horas al cabo del día. Sin embargo, el aspecto de una persona no nos dice nunca con exactitud cuántos días de vida le va restando ya la muerte. Lo cual no impide a las compañías de seguros de vida establecer cálculos acerca de la vida medía del hombre, sacando de ellos conclusiones bastante de fiar, y sobre todo bastante provechosas. Pues lo mismo ocurre con los medios de trabajo. La experiencia enseña cuánto tiempo vive, por término medio, un medio de trabajo, *v. gr*. una máquina de determinada clase. Supongamos que el valor de uso. de esta máquina, en el proceso de trabajo, no dura más que 6 días. Cada día de trabajo supondrá para ella, por término medio, la pérdida de 1/6, de su valor de uso, o lo que es lo mismo, cada día que trabaje transferirá al producto 1/6 de su valor. Así es como se calcula el *desgaste de todos los medios de* trabajo, v. *gr.* el valor de uso que diariamente pierden y el valor que, por tanto, transfieren diariamente al producto.

Esto demuestra palmariamente que un medio de producción no puede jamás transferir al producto más valor que el que pierde en el proceso de trabajo, al destruirse su propio valor de uso. Si no tuviese valor alguno que perder, es decir, si él mismo no fuese, a su vez, producto del trabajo humano, no transferiría al producto ningún valor. Contribuiría a crear un valor de uso sin intervenir en la creación de un valor de cambio. Tal es lo que acontece, en efecto, con todos los medios de producción que brinda la naturaleza sin que medie la mano del hombre: la tierra, el aire, el agua, el hierro nativo, la madera de una selva virgen, etc.

Otro interesante fenómeno se nos presenta aquí. Supongamos que una máquina valga 1000 libras esterlinas y tenga 1000 días de vida. Ello querrá decir que cada día que funcione transferirá a su producto diario 1/1000 de su valor. Pero, aunque su fuerza vital disminuya, la máquina seguirá actuando en conjunto en el proceso de trabajo. Tenemos, pues, aquí un *factor del proceso de* trabajo, un medio de producción, que es *totalmente* absorbido por *el proceso de* trabajo, pero que *sólo* desaparece en parte en el proceso de valori*zación..* La diferencia existente entre el proceso de trabajo y el proceso de valorización se refleja aquí en sus *factores materiales, puesto* que el mismo medio de producción, considerado como *elemento del proceso de* trabajo cuenta *íntegramente, y en* cuanto elemento del proceso de *creación de valor* sólo cuenta *fragmentariamente en* el mismo proceso de producción.[2]

Y puede también ocurrir lo contrario, es decir, que un medio de producción sea íntegramente absorbido por el proceso de valorización y sólo intervenga fragmentariamente en el proceso de trabajo. Supongamos que, al hilar el algodón, de cada 115 libras diarias haya 15 que no dan hilo, sino *devil's dust* [desperdicio]. A pesar de ello, sí este desperdicio del 15 por ciento es normal, inseparable de la elaboración media del algodón, el valor de las 15 libras de algodón perdidas se transfiere al valor del hilo, ni más ni menos que el valor de las 100 libras que forman su sustancia. Para fabricar 100 libras de hilo, no hay más remedio que sacrificar el valor de uso de las 15 libras de algodón que se desperdician. La pérdida de este algodón es una de tantas condiciones de producción del hilo. Por eso su valor se transfiere al de éste. Y lo mismo ocurre con todos los *excrementos del proceso de trabajo*, a lo menos en la medida en que forman nuevos medios de producción, y por tanto nuevos valores de uso independientes. Así por ejemplo, en las grandes fábricas de maquinaria de Manchester se ven montañas de hierro de desecho, removidas como virutas de madera por unas cuantas máquinas ciclópeas y transportadas por la noche, en grandes carros, de la fábrica a la fundición, para volver al día siguiente de la fundición a la fábrica convertidas en hierro fundido.

Los medios de producción sólo *transfieren* un valor a la nueva forma del producto en la medida en que, durante el proceso de trabajo, *pierden* valor bajo la forma de su antiguo valor de uso. *El máximo de pérdida de valor* que en el proceso de trabajo pueden experimentar está *limitado,* evidentemente, *por la magnitud primitiva de valor* con que entran en el

proceso de trabajo o por el tiempo de trabajo necesario para su propia producción. *Por tanto, los medios de producción no pueden jamás añadir al producto más valor que el que ellos mismos poseen independientemente del proceso de trabajo al que sirven.* Por útil que sea un material, una máquina, un medio de producción, si ha costado 150 libras esterlinas, 500 días de trabajo supongamos, no añadirá nunca más de 150 libras esterlinas al producto total que contribuye a crear. Su valor depende, no del proceso de trabajo que alimenta como *medio de producción,* sino del proceso de trabajo del que brota como producto. *En* el proceso de trabajo sólo actúa como *valor de uso,* como *objeto dotado de ciertas propiedades útiles,* y no transferiría al producto ningún valor sí él mismo no hubiera tenido ninguno *antes* de incorporarse a este proceso[3]

El trabajo productivo, al transformar los medios de producción en elementos creadores de un nuevo producto, opera con su valor una especie de transmigración de las almas. Este transmigra del cuerpo absorbido por el proceso de trabajo a una nueva envoltura corporal. Pero, esta transmigración de las almas se opera en cierto modo a espaldas del trabajo real. El obrero *no puede incorporar* nuevo *trabajo,* ni por tanto crear valor, *sino conservar los valores ya creados,* pues tiene necesariamente que incorporar su trabajo, siempre, bajo una forma útil determinada, y no puede incorporarlo bajo una forma útil sin convertir ciertos productos en medios de producción de otros nuevos, transfiriendo con ello a éstos su valor. *El conservar valor añadiendo valor* es, pues, un *don natural* de la fuerza de trabajo puesta en acción, de la fuerza de trabajo viva, un don natural que al obrero no le cuesta nada y al *capitalista* le rinde mucho, pues supone para él la *conservación del valor de su capital.*[4] Mientras los negocios marchan bien, el capitalista está demasiado abstraído con la obtención de ganancias para parar mientes en este regalo del trabajo. Tienen que venir las interrupciones violentas del trabajo, las *crisis,* a ponérselo de manifiesto de un modo palpable.[5]

Lo que se consume en los medios de producción es su valor de uso, cuyo consumo hace que el trabajo cree productos. Su valor no se consume realmente,[6] ni puede, por tanto, *reproducirse.* Lo que hace es *conservarse*, pero no porque sufra operación de ninguna clase en el proceso de trabajo, sino porque el valor de uso en que existía anteriormente desaparece para transformarse en *otro* distinto. Por tanto, el valor de los medios de producción *reaparece* en el valor del producto, pero no se *reproduce,* hablando en términos estrictos. Lo que se produce es un nuevo valor de uso, en el que *reaparece* el valor de cambio anterior.[7]

Otra cosa acontece con el *factor subjetivo* del proceso de trabajo, con la fuerza de trabajo puesta en acción. Mientras que por su forma útil, encaminada a un fin, el trabajo transfiere al producto el valor de los medios de producción y lo conserva, cada momento de su dinámica crea *valor adicional, nuevo valor*. Supongamos que el proceso de producción se interrumpe en el punto en que el obrero produce un *equivalente del valor de su fuerza propia de trabajo,* en que, por ejemplo, después de seis horas de trabajo, crea un valor de 3 chelines. Este valor forma el *remanente del valor del producto* sobre la parte integrante que se debe al valor de los medios de producción. *Es el único valor original que ha brotado dentro* de este proceso, la *única parte de valor del producto creada* por el propio proceso. Claro está que este valor no hace más que *reponer* el dinero adelantado por el capitalista al comprar la fuerza de trabajo e invertido por el obrero en adquirir medios de vida. En relación con los 3 chelines desembolsados, el nuevo valor de 3 chelines parece una simple *reproducción.* Pero es una *reproducción* real y no *aparente*, como la del valor de los medios de producción. Aquí, la *sustitución* de *un valor por otro* se opera mediante una *creación de nuevo valor*.

Sabemos, sin embargo, que el proceso de trabajo se *remonta sobre* el punto en que reproduce y añade al objeto sobre que recae un simple *equivalente* del valor de la fuerza de trabajo. En vez de las seis horas que bastan para eso, el proceso de trabajo dura, por ejemplo, doce horas. Por tanto, la fuerza de trabajo puesta en acción no se limita a reproducir su propio valor, sino que produce un valor nuevo. Esta *plusvalía* forma el *remanente del valor del producto sobre el valor de los factores del producto consumidos,* es decir, los medios de producción y la fuerza de trabajo.

Al exponer las diversas funciones que desempeñan en la *formación del valor del producto* los diversos factores del proceso de trabajo, lo que hemos hecho en realidad ha sido definir las *funciones de las diversas partes integrantes del capital en su propio proceso de valorización.* El remanente del valor total del producto sobre la suma de valor de sus elementos integrantes es el remanente del *capital valorizado sobre el valor primitivo del capital desembolsado*. Los medios de producción, de una parte, y de otra la fuerza de trabajo no son más que dos diversas modalidades de existencia que el valor originario del capital reviste al desnudarse de su forma de dinero para transformarse en los dos factores del proceso de trabajo.

Como vemos, la parte de capital que se invierte en *medios de producción*, es decir, materias primas, materias auxiliares e instrumentos de trabajo, no *cambia de magnitud de valor* en el proceso de producción. Teniendo esto en cuenta, le doy el nombre de *parte constante del capital,* o más concisamente, *capital constante*.

En cambio, la parte de capital que se invierte en *fuerza de trabajo cambia de valor* en el proceso de producción. Además de reproducir su propia equivalencia, crea un remanente, la *plusvalía*, que puede también variar, siendo más grande o más pequeño. Esta parte del capital se convierte constantemente de magnitud constante en variable. Por eso le doy el nombre de *parte variable del capital*, o más concisamente, *capital variable*. *Las mismas partes integrantes del capital que desde el punto de vista del proceso de trabajo* distinguíamos como factores objetivos y subjetivos, medios de producción y fuerza de trabajo, son las que desde el *punto de vista del proceso de valorización* se distinguen en capital *constante* y capital *variable*.

El concepto del capital *constante* no excluye, ni mucho menos, la posibilidad de una *revolución en el valor* de los elementos que lo integran. Supongamos que la libra de algodón cuesta hoy 6 peniques y que mañana a consecuencia de la mala cosecha, sube hasta un chelín. El algodón viejo que continúa elaborándose añade al producto un valor de un chelín, a pesar de haberse comprado a razón de 6 peniques. Y lo mismo ocurre con el algodón ya elaborado, que puede incluso circular en el mercado convertido en hilo: añade también al producto el doble de su primitivo valor. Vemos, sin embargo, que estas *alteraciones de valor* son independientes de la valorización del algodón *en el mismo proceso del hilado.* El algodón viejo podría revenderse a 1 chelín en vez de a 6 peniques, aun sin necesidad de que el proceso de trabajo se hubiese iniciado siquiera. Más aún; *cuanto menos procesos de trabajo* haya recorrido, tanto mas seguro será este resultado. Por eso, ante estas revoluciones de valor, es una ley de la especulación especular sobre las materias primas lo más en bruto posible, sobre hilo mejor que sobre telas, y sobre algodón mejor que sobre hilo. Aquí, el *cambio de valor* brota en el proceso que produce el algodón, pero no en el proceso en que éste funciona como medio de producción, y por tanto como capital *constante.* Cierto es que el valor de una mercancía se determina por la cantidad de trabajo contenido en ella, pero, a su vez, esta cantidad está *socialmente* determinada. Sí varía el tiempo de trabajo socialmente necesario para su producción –*la misma cantidad de algodón,* por ejemplo, representa una *cantidad mayor o menor de trabajo,* según la buena o mala cosecha–, este cambio *repercute* sobre las viejas mercancías, consideradas siempre como ejemplares sueltos de su género[8] y cuyo valor se mide en todo momento por el trabajo *socialmente necesario,* sin que por tanto puedan perderse nunca de vista al determinar éste, las condiciones *sociales del momento.*

Al igual que ocurre con el valor de las materias primas, también el valor de los *medios de trabajo,* maquinaria, etc., empleados en el proceso de producción, puede cambiar, cambiando también, por tanto, la parte del valor que transfieren al producto. Así por ejemplo, si, gracias a un nuevo invento, se llega a reproducir con menor costo maquinaria de la misma clase, la maquinaria antigua resultará más o menos *depreciada y transferirá,* por tanto, al producto una parte relativamente más pequeña de valor. Pero aquí, el cambio de valor brota también *al margen* del proceso de producción en que la máquina funciona como medio productivo. Dentro de este proceso, la máquina no puede jamás transferir más valor que el que ella misma posee *independientemente de él.*

Y del mismo modo que los cambios sobrevenidos en el valor de los medios de producción, aunque puedan repercutir cuando se dan *después* de incorporarse al proceso de trabajo, no hacen cambiar su carácter de capital *constante*, los *cambios* que puedan surgir en cuanto a la *proporción entre capital constante y capital variable,* no alteran tampoco su diferencia funcional. Puede ocurrir, por ejemplo, que las condiciones técnicas del proceso de trabajo se transformen tan radicalmente, que donde antes hacían falta 10 obreros, manejando 10 instrumentos de escaso valor para elaborar una masa relativamente pequeña de materia prima, ahora un solo obrero, pertrechado con una máquina cara, elabore cien veces más material. En este ejemplo, *el capital constante,* o sea, la masa de valor de los medios de producción empleados, crece extraordinariamente, mientras diminuye en proporciones también extraordinarias la parte *variable* del capital, la invertida en *fuerza de trabajo.* Sin embargo, este cambio sólo viene a alterar la *proporción de magnitudes* entre el capital constante y el variable, la *proporción* en que el capital total se distribuye en capital *constante* y en capital *variable,* pero sin hacer cambiar en lo más mínimo la diferencia entre los dos factores.

Notas al pie del Capítulo VI

1 El trabajo crea un nuevo producto, que viene a ocupar el lugar de otro el cual se destruye *(An Essay on the Political Econorny of Nations,* Londres, 1821, p. 13).

2 Aquí no nos referimos a las *reparaciones* de los instrumentos de trabajo, máquinas, edificios, etc. Una máquina en reparación no funciona como *instrumento* de *trabajo*, sino como *material de trabajo*. No es la máquina la que trabaja, sino

que se trabaja en ella, para restaurar su valor de uso. Para nuestros fines, estos trabajos de reparación deben considerarse incluidos siempre en el trabajo necesario para la producción del instrumento de trabajo de que se trata. En el texto nos referimos a *ese desgaste* que ningún médico puede curar y que acarrea poco a poco la muerte. a esa clase de desgaste que no es posible restaurar de tiempo en tiempo y que acaba poniendo, por ejemplo, a un cuchillo en un estado en que el cuchillero dice que no vale ya la pena de cambiarle la hoja. Más arriba, hemos visto que una máquina, por ejemplo, entre *íntegramente* en cada proceso aislado de trabajo, pero sólo entra de un modo fragmentario en el proceso de valorización que se desarrolla simultáneamente con éste. Júzguese por esto la siguiente confusión de conceptos: "Ricardo habla de la cantidad de trabajo invertida por un constructor de maquinaria en la fabricación de una máquina de medias" como de un trabajo contenido por ejemplo, en el valor de un par de medias. "*Sin embargo, la totalidad del trabajo* que produce cada par de medias... *incluye todo el trabajo del constructor de maquinaria* y no sólo una parte de él, pues si una máquina hace muchos pares de medias, sin la existencia de esta máquina en su integridad no podría fabricarse ni un solo par" (*Observations on certain verbal disputes in Polilical Economy particularly relating to Value, and to Demand and Supply*, Londres, 1821, p. 54.)

El autor de esta obra, un "wiseacre" [sabihondo] increíblemente jactancioso, sólo tiene razón, al incurrir en esta confusión y, por tanto, al plantear esta polémica, en el sentido de que ni Ricardo ni ningún otro economista antes o después de él distingue con precisión los *dos aspectos del trabajo*, ni mucho menos analiza la diversa función de ambos en el proceso de creación de valor.

3 Júzguese, pues, de la necedad de ese insustancial J. B. Say, cuando quierededucir la *plusvalía* (interés, ganancias, renta) de las *services productives* que los medios de producción, la tierra. los instrumentos, el cuero, etc. prestan, con sus *valores de uso*, en el proceso de trabajo. El señor Wilhelm Roscher, atento siempre a registrar las amables ocurrencias apologéticas, exclama: "J. B. Say, Traité, t. I. cap. 4, observa *muy acertadamente "*que "el valor producido por un *molino de aceite,* después de deducir todos los gastos, es un valor nuevo sustancialmente distinto del *trabajo* que creó el propio molino de aceite". (Die Grundlagen der Nationalokonomie, 3° ed., 1850, p. 82. nota.) *¡Muy acertadamente! ¡El "aceite"* producido por el molino es algo sustancialmente distinto del *trabajo* que ha fabricado éste! El señor Roscher entiende por "valor" cosas como el "aceite" puesto que el "aceite" tiene valor y "la naturaleza" nos brinda aceite mineral, aunque no "mucho" relativamente; consideración en la que seguramente descansa también, este otro pensamiento suyo: "(la naturaleza) no produce *casi* nunca *valores de cambio"* (p. 79). A la naturaleza del señor Roscher le pasa con el valor de cambio lo que a aquella moza tonta con el niño: ¡era "tan pequeñito"! Este mismo sabio ("savant serieux") apunta, a propósito del problema anterior: "La escuela de Ricardo suele también englobar el capital bajo el concepto de trabajo, corno "trabajo acumulado". Esto es *desacertado* (¡) ya que (!) el poseedor (¡) del capital (!) hace indudablemente (!) algo más (!) que producir (?) y (??) conservar *simplemente* (?!) el mismo (?qué mismo?), a saber (? ! ?): abstenerse de su propio disfrute cambio de lo cual reclama, por ejemplo (¡ ¡ ¡), los intereses (obra cit.) ¡Cuán "acertado" es este método automático–fisiológico de economia política, que se las arregla para deducir el concepto del "valor" de los simples "deseos!"

4 "De todos los instrumentos de que se vale el agricultor, el *trabajo del hombre* es ... aquél a que más se ve obligado a recurrir para *reponer* su capital. Los otros dos – ganado con que trabaja y los cirros, arados, aperos, etc.– no son nada sin una cierta cantidad del primero." (Edmund Burke, *Thoughts and Details on Scarcity, originally presented to the Rt. Hon. W. Pitt in The Month of November*, 1795, ed. Londres, 1800, p. 10.)

5. En el "Times" de 26 de noviembre de 1872, un fabricante cuya hilandería emplea 800 obreros y consume semanalmente un promedio de 150 balas de algodón indio, o unas 130 balas de algodón americano, llora al público lo que le cuesta al año tener parada su fábrica. El cifra estos gastos en 6000 libras esterlinas. Entre estos quebrantos aparece una serie de partidas que aquí no nos interesan nada, como son la renta del suelo, los impuestos, primas de seguros, salarios a obreros contratados por años, sueldos de *manager*, contables, ingenieros, etc. Además, pone en cuenta 150 libras esterlinas de carbón para calentar la fábrica de vez en cuando y echar a andar alguna vez la máquina de vapor, y los jornales abonados a los obreros que impiden que la maquinaria se inutilice, trabajando de tiempo en tiempo. Finalmente, calcula 1200 libras esterlinas por deterioro de maquinaria, ya que "el tiempo y la ley natural de la decadencia no *suspenden* sus efectos porque la máquina de vapor deje de rodar". Y apunta expresamente que si esta suma de 1200 libras esterlinas es tan reducida, se debe a que la maquinaria se encuentra ya en un estado de desgaste considerable.

6. "*Consumo productivo*: allí donde el consumo de una mercancía forma *parte del proceso de producción...* En casos tales, *no se da consumo alguno de valor*."(S. P. Newman, *Elements of Political Economy,* p. 296.)

7. En un manual norteamericano, del que tal vez se habrán hecho 20 ediciones, leemos: "No interesa saber en qué forma reaparece el capital." Y, después de una elocuente enumeración de todos los ingredientes que pueden entrar en la producción y cuyo valor reaparece en el producto, dice: "Del mismo modo se transforman las diversas clases de alimento,

vestido y techo necesarias para la existencia y comodidad del hombre. Se reúnen y acumulan de tiempo en tiempo, y su valor reaparece en las nuevas *fuerzas* que infunden al cuerpo y al espíritu del hombre, formando así un nuevo capital que vuelve a aplicarse en el proceso de producción." (F. Wayland, *Elements of Politícal Economy,* pp. 31 y 32.) Prescindiendo de algunas otras singularidades. no creemos que sea, por ejemplo, el *precio* del pan el que reaparezca en forma de nuevas formas infundidas al hombre, sino sus sustancias alimenticias. Y lo que reaparece como *valor* de esas fuerzas no son precisamente los víveres mismos, sino su valor. Si estos víveres sólo cuestan la mitad, producirán exactamente la misma cantidad de músculos, de huesos, etc., en suma la misma fuerza, pero no una fuerza del mismo valor. Claro está que este trueque de "valor" y "fuerza" y toda esta farisaica vaguedad no persigue más designio que encubrir el intento, inútil por lo demás, de explicar la *plusvalía* por la *simple reaparición* de los *valores* desembolsados

8 "Los productos de una misma clase forman todos, en realidad, una sola masa, cuyo precio se determina con *carácter general* y sin atender a las circunstancias específicas". (Le Trosne, *De l'intéret social*, p. 893.)

CAPITULO VII

LA CUOTA DE PLUSVALIA

1. Grado de explotación de la fuerza de trabajo

La *plusvalía* que el capital desembolsado *C* arroja en el proceso de producción, o sea, la *valorización* del valor del capital desembolsado *C*, se presenta a primera vista como el *remanente del valor del producto sobre la suma del valor de sus elementos de producción.*

El capital *C* se descompone en dos partes: una suma de dinero, *c*, invertida en medios de producción, y otra suma de dinero, *v*, invertida en fuerza de trabajo; *c* representa la parte de valor convertida en capital *constante, v,* la que se convierte en capital *variable.* Al comenzar el proceso, *C*, es, por tanto, = *c* + *v*, por ejemplo el capital de 500 libras esterlinas desembolsado = 410 libras esterlinas (*c*) + 90 libras esterlinas (*v*). Al terminar el proceso de producción, brota una mercancía cuyo valor es = (*c* + *v*) + *p*, representando por *p* la plusvalía: así, por ejemplo, 410 libras esterlinas (*c*) + 90 libras esterlinas (*v*) + 90 libras esterlinas (*p*). El capital primitivo *C* se ha convertido en *C'*, de 500 libras esterlinas en 590. La diferencia entre ambas cantidades es = *p*, representa una plusvalía de 90. Como el *valor de los elementos de producción es* igual al *valor del capital desembolsado,* resulta en realidad un redundancia decir que el remanente del valor del producto sobre el valor de sus elementos de producción equivale a la valorización del capital desembolsado, o sea, a la plusvalía obtenida.

Sin embargo, esta redundancia merece ser analizada un poco detenidamente. Lo que se compara con el valor del producto es el valor de los elementos de producción *absorbidos para crearlo***.** Ahora bien; hemos visto que la parte del capital *constante empleado* que se invierte en medios de trabajo no transfiere al producto más que un fragmento de su valor, mientras que el resto persiste bajo la forma en que existía con anterioridad. Como esta parte no desempeña ningún papel en el proceso de *creación de valor, prescindimos* de ella. Nuestros cálculos no variarán en lo más mínimo por tomarla en consideración. Supongamos que *c* = 410 libras esterlinas representa materias primas por valor de 312 libras esterlinas, materias auxiliares por valor de 44 libras esterlinas y 54 libras esterlinas por la maquinaria que se *desgasta* en el proceso, asignando a la maquinaria *empleada* un valor de 1054 libras esterlinas. Como valor *desembolsado* para crear el del producto, solo incluimos en nuestros cálculos las 54 libras esterlinas que la maquinaria *pierde* por su funcionamiento y que transfiere, por tanto, al producto. Si incluyésemos en el cálculo las 1000 libras que siguen existiendo bajo su forma anterior, en forma de máquina de vapor, etc., no tendríamos más remedio que poner esta cantidad en *ambas* columnas, en la del valor desembolsado y en la del valor del producto,[1] con lo que obtendríamos, respectivamente, 1500 y 1590 libras esterlinas. La diferencia o plusvalía seguiría siendo, por tanto, de 90 libras esterlinas. Por consiguiente, si otra cosa no se desprende de la posición, entendemos siempre por capital *constante* desembolsado para la producción del valor, solamente el de los medios de producción absorbidos para producirlo.

Sentado esto, volvemos a la fórmula *C* = *c* + *v* que, al transformarse en *C'* = (*c* + *v*) + *p*, transforma a *C* en *C'*. Sabemos que el valor del capital constante se limita a *reaparecer* en el producto. Es decir, que el producto de valor que brota en el proceso como algo realmente nuevo se distingue del valor del producto conservado en ese proceso; por consiguiente, no es, como *parece* a primera vista, (*c* + *v*) + *p* o, lo que es lo mismo, (410 libras esterlinas (*c*) + 90 libras esterlinas (*v*) + 90 libras esterlinas (*p*), sino *v* + *p,* o lo que es lo mismo 90 libras esterlinas; no 590 libras esterlinas sino 180. Si *s* capital constante, fuese = 0, o, dicho en otros términos, si existiesen ramas de producción en que la capitalista no necesite emplear ningún medio de producción producido, ni materias primas, ni materias auxiliares, ni instrumentos de trabajo, sino simplemente las materias brindadas por la naturaleza y la *fuerza de trabajo*, no habría porque transferir al producto parte alguna de valor constante. Este elemento de valor del producto, representado en nuestro ejemplo por 410 libras esterlinas, desaparecería, pero el producto de valor de 180 libras esterlinas, con 90 de plusvalía, seguiría teniendo la misma magnitud que si *c* representase la suma máxima de valor. Tendríamos *C* = (0 + *v*) = *v*, y *C',* o sea el capital valorizado, = *v* + *p* y *C'*, exactamente igual que antes, = *p.* Por el contrario si *p*, fuese = 0, o, dicho en otros términos si la fuerza de trabajo cuyo valor se desembolsa en el capital variable sólo produjere una equivalente, tendríamos que *C* = *c* + *v*, y *C'* (el valor del producto) = (*c* + *v*) + 0, y por tanto *C* = *C'*. Es decir que el capital desembolsado *no* habría rendido valor alguno.

Sabemos ya, en efecto que la *plusvalía* no es más que el resultado de los *cambios de valor* que se operan en *v*, es decir, en la parte del capital invertida en fuerza de trabajo; que, por tanto, $v + p = v + A\ v$ (*v* más incremento de *v*). Lo que ocurre es que los *cambios reales de valor* y la *proporción* en que el valor cambia aparecen oscurecidos por el hecho de que, al *crecer la parte variable*, *crece también el capital total desembolsado*. De 500 se convierte en 590. Para analizar el proceso en toda su pureza hay que prescindir, pues, de aquella parte del valor del producto en que el valor del capital constante se limita a reaparecer, cifrando por consiguiente en 0 el capital constante y aplicando así una ley matemática que consiste en operar con magnitudes variables y constantes, de tal modo que está sólo se relacionen con aquéllas por medio de una suma o de una sustracción.

Otra dificultad es la que oponen la forma *primitiva* del capital variable. Así, en nuestro ejemplo anterior, C' = 410 libras esterlinas capital constante + 90 libras esterlinas capital variable + 90 libras esterlinas plusvalía. Pero, estas 90 libras esterlinas son una magnitud dada, constante, razón por la cual parece incongruente considerarlas como magnitud variable. Sin embargo, las 90 libras esterlinas (*v*) o 90 libras de capital variable no son aquí, en realidad, más que un *símbolo del proceso que recorre este valor.* La parte de capital desembolsada para comprar *fuerza de trabajo en una cantidad determinada de trabajo materializado*; es, por tanto, una *magnitud de valor* constante, ni más ni menos que el valor de la fuerza de trabajo comprada. Pero, en el proceso de producción, las 90 libras esterlinas desembolsadas ceden el puesto a la fuerza de trabajo puesta en acción, el trabajo muerto cede el puesto al trabajo vivo, una magnitud estática es sustituida por una magnitud dinámica, la magnitud constante se ve desplazada por una magnitud variable. Resultado de esto es la reproducción de *v* más el incremento de *v*. Desde el punto de vista de la producción capitalista, todo este proceso no es más que la propia *dinámica* del valor constante primitivo que se invierte en la fuerza de trabajo. Es a éste a quien se abona en cuenta el proceso y sus frutos. Y si la fórmula de 90 libras esterlinas de capital *variable* o valor que se valoriza nos parece contradictoria, ella no hace más que reflejar una contradicción inmanente a la producción capitalista.

A primera vista, parecerá extraño que cifremos el capital constante en 0. Y, sin embargo, está operación se está produciendo a cada paso, todos los días. Así, por ejemplo, si queremos calcular lo que gana Inglaterra, con la industria de algodón lo primero que tenemos que hacer es descontar el precio de algodón abonado por ella a los Estados Unidos, a la India, a Egipto, etc., es decir, reducir a 0 el valor del capital que se limita a reaparecer en el valor del producto.

Cierto es que no sólo tiene una gran importancia económica la relación entre la plusvalía y la parte de capital de que brota directamente *y cuyos cambios de valor* expresa, sino también su relación con el capital total desembolsado. Por eso estudiamos detenidamente esta relación en el libro tercero de nuestra obra. Para valorizar una parte del capital invirtiéndola en fuerza de trabajo, no hay más remedio que invertir otra parte en medios de producción. Para que el capital variable funcione, tiene necesariamente que *desembolsarse* capital constante en las proporciones adecuadas, según el carácter técnico concreto del *proceso de trabajo.* Sin embargo, el hecho de que para operar un proceso químico hagan falta retortas y otros recipientes, no quiere decir que no podamos prescindir de estos recipientes en el análisis del proceso. Si se trata de estudiar la creación y los cambios de valor por sí mismos, es decir, en toda su *pureza,* los medios de producción, o sean, las formas materiales en que toma cuerpo el capital constante, se limitan a suministrarnos la materia en que se plasma la fuerza fluida, creadora de valor; por tanto, la *naturaleza* de esta materia, sea algodón o hierro, es indiferente. Asimismo es indiferente su *valor.* Basta con que exista en proporciones suficientes para poder absorber la cantidad de trabajo que ha de desplegarse durante el proceso de producción. Siempre y cuando que esas proporciones existan, su valor puede crecer o disminuir, o puede incluso carecer en absoluto de valor, como la tierra y el mar, sin que ello afecte para nada al proceso de creación del valor y de sus cambios.[2]

Teniendo en cuenta todo esto, comenzamos reduciendo a 0 el capital constante. De este modo, el capital desembolsado se reduce de $c + v$ a *v*, y el valor del producto $(c + v) + p$ al producto del valor $(v + p)$. Suponiendo que el producto del valor sea = 180 libras esterlinas, en las que se materializa el trabajo desplegado durante todo el proceso de producción, tendremos que deducir el valor del capital variable = 90 libras esterlinas para obtener la plusvalía = 90 libras esterlinas. La cifra de 90 libras esterlinas = *p* expresa aquí la *magnitud absoluta* de la plusvalía creada. Su *magnitud proporcional,* o sea la proporción en que se ha valorizado el capital variable, depende**,** evidentemente, de la *razón entre* la *plusvalía y el capital variable*, expresándose en la fórmula

p / v.

En nuestro ejemplo anterior será, por tanto, de 90/90 = 100 por 100. Esta valorización proporcional del capital variable o esta magnitud proporcional de la plusvalía es la que yo llamo *cuota de plusvalía.*[3]

Veíamos más arriba que, *durante una etapa del proceso de trabajo,* el obrero se limita a *producir* el valor de su fuerza de trabajo, es decir, el valor de sus medios de subsistencia. Pero, como se desenvuelve en un régimen basado en la división social del trabajo, no produce sus medios de subsistencia directamente, sino en forma de una mercancía especial, hilo por ejemplo, es decir, en forma de un *valor igual al valor de sus medios de subsistencia* o al dinero con que los compra. La

parte de la jornada de trabajo dedicada a esto será mayor o menor según el valor normal de sus medios diarios de subsistencia, o, lo que es lo mismo, según el tiempo de trabajo que necesite, un día con otro, para su producción. Si el valor de sus medios diarios de subsistencia viene a representar una media de 6 horas de trabajo materializadas, el obrero deberá trabajar un promedio de 6 horas diarias para producir ese valor. Si no trabajase para el capitalista sino para sí, como productor independiente, tendría forzosamente que trabajar, suponiendo que las demás condiciones no variasen, *la misma parte alícuota de la jornada,* por término medio, para, producir el *valor de su fuerza de trabajo,* y obteniendo con él los medios de subsistencia necesarios para su propia conservación y reproducción. Pero, como durante la parte de la jornada en que produce el valor diario de su fuerza de trabajo, digamos 3 chelines, no hace más que producir un *equivalente* del valor ya abonado a cambio de ella por el capitalista;[4] como por tanto, al crear este nuevo valor, no hace más que *reponer el valor del capital variable* desembolsado, esta producción de valor presenta el carácter de una mera *reproducción.* La parte de la jornada de trabajo en que se opera esta reproducción es la que yo llamo *tiempo de trabajo necesario,* dando el nombre de *trabajo necesario* al desplegado durante ella.[5] Necesario para el obrero, puesto que es independiente de la forma social de su trabajo. Y necesario para el capital y su mundo, que no podría existir sin la existencia constante del obrero.

La segunda etapa del proceso de trabajo, en que el obrero rebasa las fronteras del trabajo necesario, le cuesta, evidentemente, trabajo, supone fuerza de trabajo desplegada, pero *no* crea valor alguno para él. Crea la *plusvalía,* que sonríe al capitalista con todo el encanto de algo que brotase de la nada. Esta parte de la jornada de trabajo es la que yo llamo *tiempo de trabajo excedente,* dando el nombre de *trabajo excedente (surplus labour)* al trabajo desplegado en ella. Y, del mismo modo que para tener conciencia de lo que es el *valor en general* hay que concebirlo como una simple *materialización de tiempo de trabajo,* como trabajo materializado pura y simplemente, para tener conciencia de lo que es la *plusvalía,* se la ha de concebir como una simple *materialización de tiempo de trabajo excedente,* como trabajo excedente materializado pura y simplemente. Lo único que distingue unos de otros los tipos económicos de sociedad*, v. gr*. la sociedad de la esclavitud de la del trabajo asalariado, es la *forma* en que este trabajo excedente le es arrancado al productor inmediato, al obrero.[6]

Como el valor del capital variable = al valor de la fuerza de trabajo comprada por él, y el valor de ésta determina la parte necesaria de la jornada de trabajo, y a su vez la plusvalía está determinada por la parte restante de esta jornada de trabajo, resulta que *la plusvalía guarda con el capital variable la misma relación que el trabajo excedente con el trabajo necesario,* por donde la cuota de plusvalía*,*

$$\frac{p}{V} = \frac{\textit{Trabajo excedente}}{\textit{Trabajo necesario}}$$

Ambas razones expresan la misma relación, aunque en distinta forma: la primera en forma de trabajo materializado, la segunda en forma de trabajo fluido.

La cuota de plusvalía es, por tanto, la expresión exacta del *grado de explotación de la fuerza de trabajo por el capital* o del obrero por el capitalista .[7]

En nuestro ejemplo, el valor del producto era = (410 libras esterlinas (*c*) + 90 libras esterlinas (*v*) + 90 libras esterlinas (*p*)), y el capital desembolsado = 500 libras esterlinas. Como la plusvalía, aquí, es = 90 y el capital desembolsado = 500, procediendo por la vía acostumbrada de cálculo llegaríamos al resultado de que la cuota de plusvalía (que se confunde con la *cuota de ganancia)* es = 18 por 100, porcentaje cuya pequeñez emocionaría a Mr. Carey y a otros armonicistas. Pero, no hay tal. La cuota de plusvalía no

$$\text{es} = \frac{p}{c} \quad \text{o} \quad \frac{p}{c+v} \quad \text{sino} = \frac{p}{v}$$

no es, por tanto 90/500, sino 90/90, o sea del 100 por 100, es decir, más del quíntuplo del grado *aparente* de explotación. Así, pues, aunque no conozcamos, en el caso concreto, la *duración absoluta de la jornada de trabajo,* ni el periodo del proceso de trabajo (días, semanas, etc.), ni conozcamos tampoco, finalmente, el número de obreros que el capital variable de 90 libras esterlinas pone en acción simultáneamente, la cuota de plusvalía *p*/*v* nos revela con toda precisión, por su precisión, por su conversibilidad en

trabajo excedente

---

trabajo necesario
la proporción que media entre las dos partes integrantes de la jornada de trabajo. Esta proporción es del 100 por 100. Es decir, que el obrero trabaja la mitad de la jornada para sí y la otra mitad para el capitalista.

El método para calcular la cuota de plusvalía es, pues, concisamente expuesto, éste: se toma el *valor total del producto* y se reduce a cero el *valor del capital constante,* que no hace más que reaparecer en él. La suma de valor restante es el único producto de valor realmente creado en el proceso de producción de la mercancía. Fijada la plusvalía, la deducimos de este producto de valor para encontrar el capital variable. Si conociendo éste, deseamos fijar la plusvalía, se procede a la inversa. Encontrados ambos factores, no queda más que la operación final: calcular la relación entre la plusvalía y el capital variable, *p / v*

A pesar de lo sencillo que es este método, creemos conveniente ilustrar al lector con algunos ejemplos acerca de las ideas que le sirven de base, ideas desacostumbradas para él.

Sea el primer ejemplo el de una hilandería de 10,000 husos "Mule", que produzcan hilo núm. 32 con algodón americano, fabricando una libra de hilo a la semana en cada huso. Supongamos que el desperdicio sea el 6 por 100. Según esto, al cabo de la semana se convertirán 10,600 libras de algodón en 10,000 libras de hilado y 600 libras de desperdicio. En abril de 1871, este algodón se cotiza a 7 3/4 peniques la libra, lo que representa, en números redondos, 342 libras esterlinas para las 10,600 libras de algodón. Los 10,000 husos, incluyendo la maquinaria preparatoria del hilado y la máquina de vapor, salen a 1 libra esterlina por cada huso, o sea 10,000 libras esterlinas en total. Su desgaste se cifra en 10 por 100 = 1,000 libras esterlinas, o sean 20 libras esterlinas semanales. El alquiler de los locales de la fábrica asciende a 300 libras esterlinas, 6 libras por semana. Carbón (a razón de 4 libras por hora y caballo de fuerza, para 100 caballos de fuerza [contador] y 60 horas por semana, incluyendo la calefacción de los locales): 11 toneladas a la semana, a 8 chelines y 6 peniques la tonelada, cuestan en números redondos, 41/2 libras esterlinas semanales; gas, 1 libra esterlina a la semana; aceite, 41/2 libras esterlinas por semana; otras materias auxiliares, 10 libras esterlinas semanales. Como se ve, la parte de valor constante asciende a 378 libras esterlinas por semana. Los salarios se cifran en 52 libras esterlinas semanales. El precio del hilado es de 121/4 peniques la libra, por tanto, 10,000 libras = 510 libras esterlinas; la plusvalía, 510 – 430 = 80 libras esterlinas. Reducimos a 0 la parte del valor constante de las 378 libras esterlinas, porque no interviene para nada en la creación del valor semanal. Queda, pues, un *producto semanal de valor* de 132 = 52 (*v*) + 80 (*p*) libras esterlinas. *La cuota de plusvalía* es, por tanto de 80/52 =153 11/13 por 100. Suponiendo que la jornada de trabajo sea de diez horas por término medio, obtendremos este resultado: trabajo necesario == 3 31/33 horas; trabajo excedente = 6 2 /33 horas.[8]

Jacob establece, para el año 1815, señalando al trigo un precio de 80 chelines el *quarter* y una cosecha media de 22 *bushels* por acre, lo que representa un rendimiento de 11 libras esterlinas por acre, el siguiente cálculo, que si bien es bastante defectuoso, por haber sido compensadas ya en él diferentes partidas, sirve perfectamente para nuestros fines.

Producción de valor por acre					
Simiente de trigo	1 libra	9 chel.	Diezmos, plazos, tasas	1 libra	1 chel.
Abono	2 libras	10 chel.	Renta	1 libra	8 chel.
Salarios	3 libras	10 chel.	Ganancia del arrendatario e intereses	1 libra	2 chel.
Total	6 libras	29 chel.	Total	3 libras	11 chel.

Aquí, la *plusvalía*, siempre partiendo de la premisa de que el *precio* del producto == su valor, aparece distribuida entre distintas rúbricas: ganancia, intereses, diezmos, etc. Para nosotros, estas rúbricas son indiferentes. Sumándolas, obtenemos una plusvalía de 3 libras esterlinas y 11 chelines. Las 3 libras esterlinas y 19 chelines de simiente y abono las reducirnos a cero, como capital *constante. Y* nos queda un capital variable desembolsado de 3 libras esterlinas y 10 chelines, con el cual se *produce* un valor nuevo de 3 libras esterlinas y 10 chelines y 3 libras esterlinas y 11 chelines.

p 3 libras esterl. 11 chel.
Por tanto, — = representa más del 100 por 100. Es decir, que el obrero
v 3 libras esterl. 10 chel.

Invierte más de la mitad de su jornada de trabajo en producir una plusvalía que varias personas se reparten luego con diversos pretextos.[9]

2. Examen del valor del producto en las partes proporcionales de éste

Volvamos al ejemplo a la luz del cual veíamos cómo se las arregla el capitalista para convertir el dinero en capital. El *trabajo necesario* de su hilandero representaba 6 horas, el trabajo excedente otras 6; el grado de explotación de la fuerza de trabajo era, por tanto, del 100 por ciento.

El producto de esta jornada de trabajo de doce horas Son 20 libras de hilado, con un valor de 30 chelines. Nada menos que 8/10 de este valor del hilo (24 chelines) están formadas por el valor de los medios de producción absorbidos, valor que se limita a reaparecer en el del producto (20 libras de algodón, 20 chelines; husos, etc., 4 chelines), es decir, constituyen el capital constante. Los 2/10 restantes son el valor nuevo de 6 chelines creado durante el proceso de la hilatura, de los cuales la mitad viene a reponer el valor diario adelantado por la fuerza de trabajo, o sea el capital variable, y la otra mitad constituye la plusvalía, representada por 2 chelines. Por tanto, el valor global de las 20 libras de hilo se descompone del modo siguiente:

Valor del hilo, 30 chelines = 24 chelines (*c*) + 3 chelines (*v*) + 3 chelines (*p*)

Como este valor global aparece materializado en el producto global de las 20 libras de hilado, los diversos elementos de valor que lo integran tienen necesariamente que hallarse contenidos también en partes proporcionales del producto.

Sí en 20 libras de hilado se contiene un valor de hilo de 30 chelines, en 8/10 del mismo producto, o sea, en 16 libras de hilo deberán contenerse necesariamente 8/10 de ese valor o de su parte constante, representada por 24 chelines. De las 16 libras, 13 1/3 libras esterlinas representan el valor de la materia prima empleada, o sea, del algodón hilado, cifrado en 20 chelines, y 22/3 libras el valor de las materias auxiliares e instrumentos de trabajo, husos, etc., consumidos, valor que asciende a 4 chelines.

Es decir, que si examinamos el producto global de 20 libras de hilado, vemos que 131/3 libras esterlinas representan todo el algodón elaborado, la materia prima del producto global, pero ni un céntimo más. Es cierto que en ellas sólo se contienen l31/2 de algodón, con un valor de l31/2 chelines, pero su valor adicional de 62/3 chelines constituye un equivalente del algodón elaborado para formar las otras 62/3 libras de hilado. Es como si de estas últimas se hubiese escapado el algodón y todo el del producto global se hubiese concentrado en l31/3 libras. Las restantes no contienen ni un solo átomo del valor de las materias auxiliares e instrumentos de trabajo consumidos, ni del valor nuevo creado en el proceso de la hilatura.

Y otro tanto acontece con las otras 22/3 libras de hilado en que se contiene el resto del capital constante (= 4 chelines) : no encierran ni un centavo de valor, fuera del de los instrumentos de trabajo y materias auxiliares consumidos en el producto global de las 20 libras de hilo.

Por tanto, ocho décimas partes del producto, o sean, 16 libras de hilado que, físicamente consideradas, como valor de uso, como hilo, son obra del trabajo del hilandero, ni más ni menos que las partes restantes del producto, no encierran así enfocadas, trabajo alguno de hilatura, ningún trabajo absorbido durante el proceso mismo de hilado. Es como si se hubiesen transformado en hilo sin que nadie las hilase, como si su forma de hilo fuese un puro engaño.

En efecto, cuando el capitalista las vende por 24 chelines con los que vuelve a comprar sus medios de producción, se demuestra que las 16 libras de hilo no son más que algodón, husos, combustible, etc., disfrazados de hilo.

En cambio, los 2/10 restantes del producto, o sean 4 libras de hilado, no representan ahora nada fuera del nuevo valor de 6 chelines producido en las doce horas del proceso de hilatura. Todo lo que en ellas se encerraba de valor de los medios de trabajo y materias primas empleadas había ido a refugiarse ya en las 16 libras primeras de hilado. El trabajo de hilatura materializado en las 20 libras de hilo se concentra en los 2/10 del producto. Como si el hilandero produjese en el aire 4 libras de hilo, o las crease con algodón y husos existentes por obra de la naturaleza sin intervención del trabajo humano y que, por tanto, no añaden al producto ningún valor.

De estas 4 libras de hilado en que viene a concentrarse todo el producto del valor arrojado por el proceso diario de la hilatura, la mitad no hace más que reponer el valor de la fuerza de trabajo invertida, es decir, el capital variable de 3 chelines; las 2 libras de hilado restante representan exclusivamente la plusvalía de 3 chelines.

Y sí las 12 horas de trabajo del hilandero se materializan en 6 chelines, en el valor de 30 chelines de hilado se materializarán 60 horas de trabajo. Estas se traducen en 20 libras de hilado, de las cuales 8/10 o 16 libras son la materialización de 48 horas de trabajo invertidas antes de comenzar el proceso de la hilatura, o sea, las que representan el trabajo materializado en los medios de producción del hilo, y 2/10, equivalentes a 4 libras, la materialización de las 12 horas de trabajo aplicadas al proceso mismo de la hilatura.

Antes, veíamos que el valor del hilado era igual a la suma del valor nuevo arrojado por su producción y de los valores preexistentes en los medios empleados para ésta. Ahora, se nos revela cómo pueden analizarse como *partes*

proporcionales del producto mismo las partes integrantes de su valor, entre las que cabe establecer una diferencia funcional o de concepto.

Este *desdoblamiento del producto* –o sea, *del resultado* del proceso de producción– en una cantidad de producto que se limita a materializar el trabajo contenido en los *medios de producción o* parte constante del capital, otra cantidad que no hace más que representar el *trabajo necesario incorporado* al proceso de producción, o capital variable, y por fin, una cantidad en la que se condensa el *trabajo excedente añadido* en el mismo proceso, o sea la plusvalía, es algo tan sencillo como importante, según hemos de ver cuando lo apliquemos a toda una serie de problemas complicados y que están aún sin resolver.

Hace un momento, veíamos en el producto total el fruto definitivo de una jornada de trabajo de doce horas. Mas, podemos también remontarnos a su proceso de origen, sin perjuicio estudiar los productos parciales como partes funcionalmente distintas del producto.

El hilandero produce en doce horas 20 libras de hilo, lo que equivale a 1 2/3 libras de hilo en una hora y a 13 1/3 en 8; es, por tanto, un producto parcial del *valor total del algodón* hilado durante la jornada de trabajo entera. Siguiendo el mismo cálculo, vemos que el producto parcial de la hora y 36 minutos que viene a continuación equivale a 2 2/3 libras de hilo, representando por tanto el valor de los *medios de trabajo* consumidos durante las 12 horas de la jornada. En la hora y 12 minutos que viene después, el hilandero produce 2 libras de hilo, equivalentes a 3 chelines, producto de valor igual al del producto íntegro que crea durante 6 *horas de trabajo necesario*. Finalmente, en las últimas 6/5 horas produce asimismo 2 libras de hilo, cuyo valor es igual a la *plusvalía* engendrada por *media jornada de trabajo excedente.* Este cálculo lo hace todos los días el fabricante inglés, diciéndose, por ejemplo, que durante las primeras 8 horas o los 2 /3 de la jornada de trabajo costea su algodón, y así sucesivamente. Como se ve, la fórmula es exacta: en realidad, no es mas que la primera fórmula trasplantada del espacio, en que las diversas partes del producto aparecen plasmadas las unas junto a las otras, al tiempo, donde se suceden en serie. Pero esta fórmula puede ir acompañada también de ideas un tanto bárbaras cuando se trate de cabezas cuyo interés práctico por el proceso de valorización corra parejas con el interés de tergiversar teóricamente este proceso. En estas condiciones, puede haber quien se imagine que nuestro hilandero, por ejemplo, durante las 8 primeras horas de su jornada de trabajo, se limita a *producir o reponer* el valor del algodón, en la hora y 36 minutos siguientes el valor de los medios de trabajo absorbidos y en la hora y 12 minutos que vienen a continuación el valor del salario, de tal modo que sólo dedica al patrono, a la producción de plusvalía, la famosísima *"hora final". De* este modo, se echa sobre los hombros del hilandero el doble milagro de producir el algodón, los husos, la máquina de vapor, el carbón, el aceite, en el instante mismo en que hila *con ellos*, convirtiendo una jornada de trabajo de un determinado grado de intensidad en *cinco* jornadas iguales. En efecto, la producción de la materia prima y de los medios de trabajo reclama, en nuestro ejemplo, 24/6, o sean, 4 jornadas de trabajo de doce horas, siendo necesaria para transformarlos en hilo otra jornada de trabajo igual. Hay un ejemplo histórico famoso que revela la ceguera con que la *codicia cree* en estos milagros y cómo no falta nunca un sicofante doctrinal que se lo *demuestre.*

3. La hora final de Senior

Una buena mañana del año 1836, *Nassau W. Senior,* afanado por su ciencia económica y su brillante estilo, y que era algo así como el *Clauren* de los economistas ingleses, fue llamado de Oxford a Manchester, para aprender aquí Economía Política en vez de enseñarla en su colegio. Los fabricantes le contrataron para guerrear contra el *Factory Act,* que acababa de decretarse y contra la campaña de agitación, más ambiciosa todavía, de las diez horas. Con su habitual agudeza práctica, los patronos comprendieron que el señor profesor “wanted a good deal of finishing” (42) y le trajeron a Manchester para afinarle. Por su parte, el señor profesor estilizó la lección aprendida de los patronos manchesterianos en un folleto con este titulo: *Letters on the Factory Act, as it affets the cotton manufacture*. Londres*,* 1837.

En este folleto, podemos leer, entre otras cosas, las siguientes edificantes líneas.

“Bajo el imperio de la ley actual, ninguna fábrica que emplee obreros *menores* de 18 años puede trabajar *más de 11 1/2 horas al día,* o sean 12 horas durante los primeros 5 días de la semana, y 9 el sábado. El siguiente análisis (!) demuestra que en tales fábricas la *ganancia neta se deriva toda ella de la hora final*. Un fabricante desembolsa 100,000 libras esterlinas: 80,000 libras esterlinas en edificios y maquinaria y 20,000 libras en materias primas y jornales. Suponiendo que el capital gire una vez al año y la *ganancia bruta* ascienda al 15 por 100, tendremos que el volumen anual de producción de la fábrica está necesariamente representado por mercancías con un valor de 115,000 libras esterlinas ...

Cada una de las 23 medias horas de trabajo produce diariamente 5/115, o sea 1/23 de esas 115,000 libras esterlinas. De estas 23/23 que forman el total de las 115,000 libras esterlinas (constituting the whole 115,000 Pfd. St), 20/23, o sean 100,000 libras esterlinas de las 115,000 se limitan a *reponer* el capital desembolsado; 1/23, o sean 5,000 libras esterlinas de las 15,000 de *ganancia bruta* (¡) reponen el *desgaste* de valor de la fábrica y la maquinaria, y los 2/23 restantes, o lo que es lo mismo, las dos últimas medias horas de cada jornada, *producen la ganancia neta del 10 por 100*. Por tanto, si, permaneciendo los precios inalterables, la fábrica pudiera trabajar 13 horas en lugar de 11 1/2, se conseguiría más que duplicar la ganancia neta con un suplemento de capital de unas 2,600 libras esterlinas. En cambio, reduciendo 1 hora más al día la jornada de trabajo, la *ganancia neta* desaparecería, y si la reducción fuese de hora y media, desaparecería también la *ganancia bruta*".[10]

¡Y a esto le llama *"análisis*" el señor profesor! Sí compartía la queja patronal de que el obrero disipa la *mejor parte* de la jornada en la producción, y por tanto en la reproducción o *reposición del valor* de los edificios, máquinas, algodón, combustible, etc., holgaba todo análisis. Le bastaba con contestar: Señores, si obligáis a trabajar 10 horas en vez de 111/2, el consumo diario de algodón, maquinaria, etc., descenderá en hora y media, y, suponiendo que todas las demás circunstancias no varíen, ganaréis por un lado lo que perdéis por otro, En lo sucesivo, vuestros obreros trabajarán hora y media menos al día para reproducir o reponer el valor del capital desembolsado. Y si no se fiaba de sus palabras y se creía obligado, como técnico, a entrar en un análisis, lo primero que tenía que hacer, ante un problema cómo éste, que gira todo él en torno a la relación o proporción entre la ganancia neta y la duración de la jornada de trabajo, era rogar a los señores fabricantes que no involucrasen en abigarrada mescolanza maquinaria y edificios, materias primas y trabajo, sino que se dignasen poner en partidas distintas el *capital constante* invertido en edificios, maquinaria, materias primas, etc., de una parte, y de otra el *capital desembolsado para pago de salarios.* Y si, hecho esto, resultaba acaso que, según el cálculo patronal, el obrero reproducía o reponía en 2 /2 horas de trabajo, o sea en una hora, lo invertido en su *salario,* nuestro hombre podía proseguir su análisis en los siguientes términos:

Según vuestros cálculos, el obrero produce en la penúltima hora su salario y en la última vuestra plusvalía o la ganancia neta. Como en cantidades de tiempo iguales se producen valores iguales, el producto de la hora penúltima encierra el mismo valor que el de la final. Además, el obrero sólo produce *valor* en cuanto invierte trabajo, y la cantidad de éste se mide por el *tiempo que trabaja.* Este es, según nuestros cálculos, de 11 1/2 horas al día. Una parte de estas 11 ½ horas la invierte en producir o *reponer* su salario, otra parte en producir vuestra ganancia neta. A eso se reduce su jornada de trabajo. Pero como, según los cálculos de que partimos, su salario y la plusvalía por él creada, son valores iguales, es evidente que el obrero produce su salario en 5 3/4 horas, y en otras tantas vuestra plusvalía. Además, como *el valor del hilado producido en dos horas* es igual a la suma de valor de su salario y de vuestra ganancia neta, este *valor del hilado* tiene forzosamente que medirse por 11 1/2 horas de trabajo, el producto de la hora penúltima por 5 3/4 horas y el de la última por otras tantas. Aquí, llegamos a un punto un tanto peligroso. ¡Ojo avisor! La penúltima hora de trabajo es una hora de trabajo normal y corriente, como la primera. *Ni plus ni moins.* (43*)* ¿Cómo, entonces, puede el hilandero producir en *una hora* de trabajo un *valor en hilo* que representa 5 3/4 *horas de la jornada*? No hay tal milagro. El *valor de uso* que produce el obrero durante *una* hora de trabajo es una *determinada cantidad de hilo.* El *valor* de este hilo tiene su medida en 5 3/4 horas de trabajo, de las cuales 4 3/4 se encierran, sin que él tenga arte ni parte en ello, en los *medios de producción* consumidos hora por hora, en el algodón, la maquinaria, etc., el resto 4/4 o sea una hora, es lo que él mismo añade. Por tanto, como su salario se produce en 5 3/4 horas y el *hilo producido durante una hora de hilado* encierra asimismo 5 3/4 horas de trabajo, no es ninguna brujería que el *producto de valor de sus* 5 3/4 *horas de hilado sea igual al producto de valor de una hora de hilatura.* Pero, sí creéis que el obrero pierde un solo átomo de tiempo de su jornada de trabajo con la reproducción *"reposición"* de los valores del algodón, la maquinaria, etc., os equivocáis de medio a medio. El *valor* del algodón y de los husos pasa *automáticamente* al hilo por el mero hecho de que el trabajo del obrero convierte en *hilo* los usos y el algodón, por el mero hecho de *hilar.* Este fenómeno radica en la *calidad* de ese trabajo, no en su *cantidad.* Claro está que en una hora transferirá al hilo más valor de algodón, etc., que en media hora, pero es sencillamente porque en una hora el obrero hila más algodón que en media. Os daréis, pues, cuenta de que cuando decís que en la hora penúltima de la jornada el obrero produce el valor de su salario y en la hora *final* la ganancia neta, lo que queréis decir es que *en el producto–hilo de dos horas de su jornada de trabajo* se materializan lo mismo si están al comienzo que sí están al final, 11 1/2 horas de trabajo, exactamente las mismas que componen *su jornada entera.* Y cuando decís que durante las primeras 5 3/4 horas el obrero produce su salario y durante las 5 3/4 horas finales produce vuestra ganancia neta, no queréis decir más que una cosa, a saber: que sólo le pagáis las 5 3/4 horas primeras, dejándole a deber las restantes. Y hablo de pagar el trabajo y no la fuerza de trabajo, para hacerme comprender de vosotros. Comparad, señores míos, la proporción entre el tiempo de trabajo que pagáis y el que no pagáis, y veréis que esa proporción es de media y media jornada de trabajo, o sea del 100 por 100, lo que representa un porcentaje bastante lucido. Y no ofrece tampoco ni la más leve duda que sí arrancáis a vuestros obreros

13 horas al día en vez de 11 y media, lo que en vosotros no es por cierto ninguna fantasía, esta hora y media mas va a aumentar la plusvalía arrojada, haciendo que ésta sea de 7 1/4 horas en vez de cinco horas y 3/4 y aumentando la *cuota de plusvalía* del 100 por 100 al 126 2/23 por 100. Seríais demasiado osados si creyérais que, por añadir hora y media a la jornada de trabajo, la cuota de plusvalía va a subir del 100 al 200 por 100 y aún más, "más que a duplicarse". Y, por el contrario –el corazón humano es algo misterioso, sobre todo cuando ese corazón reside en la bolsa– pecáis de excesivamente pesimistas si teméis que, por reducir la jornada de trabajo de 11 horas y media a 10 horas y media, va a malograrse toda vuestra ganancia. Nada de eso. Si todas las demás circunstancias permanecen invariables, la plusvalía no hará más que bajar de 5 ¾ a 4 3/4 horas, lo que supone todavía, por cierto, una cuota de plusvalía bastante aceptable: el 82 14/23 por 100. En el fondo de esa fatal "*hora final"* en torno a la que habéis tejido más fábulas que los quiliastas en torno al fin del mundo, no hay mas que charlatanería. Su pérdida no os costará la *"ganancia neta",* por la que tanto clamáis, ni costará a los niños de ambos sexos explotados por vosotros su "*pureza de alma"*.[11]

Cuando real y verdaderamente llegue vuestra "*horita final",* pensad en el profesor de Oxford. Y ahora, hasta la vista y ojalá que tengamos el gusto de volver a encontrarnos en un mundo mejor.[12] El 15 de abril de 1848 James Wilson, uno de los grandes mandarines de la economía volvía a lanzar, polemizando contra la ley de la jornada de diez horas desde las columnas del *London Economist,* el trompetazo de l*a "hora final"* descubierta por *Senior* en 1836.

4. El producto excedente

La parte del producto (1/10 de 20 libras de hilo, o sean 2 libras de hilo, en el ejemplo que poníamos bajo el epígrafe 2) en que se materializa la plusvalía, es lo que llamamos nosotros producto excedente (surplus product, produit net). Y así como la *cuota de plusvalía* se determina, no por su proporción con la suma total, sino con la parte variable del capital, la *magnitud del producto excedente* no se mide por la proporción que guarda con el resto del producto total, sino por la que guarda con aquella parte del producto en que toma cuerpo el trabajo necesario. Y como la producción de plusvalía finalidad propulsora de la producción capitalista, el nivel de la riqueza no se gradúa por la magnitud absoluta de lo producido, sino por la magnitud relativa del producto excedente.[13]

La suma del trabajo necesario y del trabajo excedente, del espacio de tiempo en que el obrero repone el valor de su fuerza de trabajo y aquel en que produce la plusvalía, forma la *magnitud absoluta* de su tiempo de trabajo, o sea la *jornada de trabajo (working day).*

Notas al pie del capítulo VII

1. " Si calculamos el valor del capital fijo invertido como una parte del capital desembolsado, al final del año tendremos que calcular el remanente de valor de este capital como una parte de la renta anual". (Malthus, *Principles of Political Economy,* 2° ed. Londres, 1836, p. 269.)

2 Nota a la 2° ed. De suyo se comprende que, como decía Lucrecio, nil posse creari de nihilo. De la nada no sale nada, "crear valor" es convertir en trabajo la fuerza de trabajo. A su vez, la fuerza de trabajo no es, sobre todo, más que un, conjunto de materias naturales plasmadas en forma de organismo humano.

3 En el mismo sentido en que los ingleses hablan de "rate of profits", "rate of ínterest", etc. Por el libro III, se verá que la cuota de *ganancia* es de fácil inteligencia, tan pronto como se conocen las leyes de la plusvalía. Siguiendo el camino inverso, no se comprende *ni l' un ni l' autre,* (ni lo uno ni lo otro).

4 Nota a la 3° ed. El autor se sirve aquí de la terminología económica corriente, Recuérdese que en la p. 136 quedó demostrado que, en realidad, no era el capitalista el que "adelantaba al obrero", sino éste al capitalista– *F. E.*

5 Hasta aquí, en esta obra la frase de *"tiempo de trabajo necesario"* se ha empleado siempre para designar el tiempo de trabajo socialmente necesario para la producción de una mercancía en general. A partir de ahora, la empleamos también para indicar el tiempo de trabajo necesario para la producción de la mercancía *específica fuerza de trabajo.* El empleo de los mismos términos técnicos con sentidos diferentes es deplorable, pero imposible de evitar en absoluto. No hay más que comparar, por ejemplo, las matemáticas superiores y las elementales.

6 Con una genialidad verdaderamente gottschediana el señor Wilhelm Thukydides Roscher descubre que, sí hoy día la creación de *plusvalía o de producto* exce*dente,* y la consiguiente acumulación, se debe al *ahorro* del capitalista, quien a cambio de ello "exige, por ejemplo, sus intereses", "en las fases más bajas de cultura los más débiles son obligados a *ahorrar* por los más fuertes". (*Die Grundlagen*, etc., p. 78.) ¿Ahorrar *trabajo,* o ahorrar *productos sobrantes que no existen*? No es sólo su ignorancia real, sino también su miedo apologético a analizar concienzudamente el valor y la plusvalía y a atentar acaso contra las ordenanzas policíacas, lo que lleva a Roscher y consortes a convertir las razones *justificativas* más o menos plausibles que da el capitalista de su *apropiación* de la plusvalía existente en las *causas de que nace* la plusvalía.

7 Nota a la 2° ed. Aunque expresión exacta del grado de explotación de la fuerza del trabajo, la cuota de plusvalía no expresa la magnitud absoluta de la explotación. Así por ejemplo, si el trabajo necesario es = 5 horas y el trabajo excedente = 5 horas, el grado de explotación será de 100 por 100. Aquí, la magnitud de la explotación se mide por 5 horas. Pero, sí el trabajo necesario es = 6 horas y el plustrabajo = 6, el grado de explotación de 100 por 100 no habrá variado, a pesar de lo cual la magnitud de la explotación será un 20 por 100 mayor; 6 horas en vez de 5.

8 Nota a la 2° ed. El ejemplo de una hilandería del año 1860, que poníamos en la primera edición, contenía algunos errores de hecho. Los datos absolutamente precisos que se recogen en el texto nos fueron facilitados por un fabricante de Manchester. Adviértase que en Inglaterra los caballos de fuerza antiguos se calculaban por el diámetro del cilindro, mientras que los nuevos se calculan según la fuerza real marcada por el contador.

9 Los cálculos aducidos sirven sólo de ilustración. Se parte, en efecto, de la premisa de que los precios son iguales a los valores. En el libro III veremos que esta equiparación no se opera, ni aun respecto a los *precios medios,* de un modo tan sencillo.

10 Senior, obra cit., pp. 12 y 13. No entraremos a examinar ciertos detalles curiosos indiferentes para nuestro objeto, por ejemplo la afirmación de que los fabricantes calculan entre las *ganancias* brutas o netas, sucias o limpias, la reposición de la maquinaria desgastada, etc.; es decir, una *parte integrante del capital*. Ni la exactitud o falsedad de las cifras que da este autor. Que estas cifras no valen más que su llamado "análisis" lo han demostrado Leonhard Horner en *A letter to Mr. Senior*, etc., Londres, 1837. Leonhard Horner, uno de los Factory Inquiry Commissioners de 1833 e inspector de fábrica – en realidad, *censor de fábrica*– hasta 1859, ha sabido conquistar méritos inmortales al servicio de la clase obrera inglesa. No sólo tuvo que luchar durante toda su vida con los fabricantes irritados, sino también con los ministros, a quienes interesaba muchisimo más contar los "votos" de los fabricantes en la Cámara de los Comunes que las *horas de trabajo* de *"sus*" obreros en la fábrica.

Adición a la nota anterior. La exposición de Senior es confusa, aun prescindiendo de la falsedad de su contenido. Lo que él realmente quería decir, era esto: El fabricante utiliza al obrero 11 1/2 o 23/2 horas diarias. El trabajo del año se compone, como la jornada suelta de trabajo, de 11 1/2 o 23/2 horas (multiplicadas por el número de días de trabajo que tiene el año). Partiendo de este supuesto, las 23/2 horas de trabajo arrojan un producto anual de 115,000 libras esterlinas; media hora de trabajo produce 1/23 de 115,000 libras esterlinas; 20/2 horas de trabajo producen 20/23 de 115,000 libras esterlinas = 100,000 libras esterlinas, es decir, que no hacen más que reponer el capital desembolsado. Quedan 3/2 horas de trabajo, que producen 3/23 de 115,000 libras esterlinas = 5,000, o lo que es lo mismo, la cantidad estrictamente necesaria para reponer el desgaste de la maquinaria y de la fábrica. las dos últimas medias horas de trabajo, es decir, la hora de trabajo final, produce 2/23 de 115,000 libras esterlinas = 10,000 libras esterlinas, o sea, la ganancia neta. En el texto, Senior convierte los últimos 2/23 del producto en partes de la misma jornada de trabajo.

11 Si Senior prueba que "*de la última hora de trabajo"* dependen la *ganancia neta* del fabricante, la existencia de la industria algodonera inglesa y la prepotencia de Inglaterra en el mercado mundial, el Dr. Andrew Ure prueba, a su vez, que los niños y jóvenes menores de 18 años empleados en las fábricas a quienes no se retiene las 12 horas enteras en la cálida y pura atmósfera del taller, lanzándolos "una hora" antes al frío y frívolo mundo exterior, ven peligrar la salud de su alma, presa de la holgazanería y del vicio. Desde 1848, los inspectores de fábricas no se cansan de tentar a los fabricantes, en sus "reports" semestrales, con la *"hora última",* con la "hora fatal" He aquí, por ejemplo, lo que dice Mr. Howell, en su informe fabril de 31 de mayo de 1855: "Si el siguiente agudo cálculo (citando a Senior), fuese exacto, no habría en el Reino Unido, desde 1850, una sola fábrica que no hubiese trabajado con pérdidas." *(Reports of the Insp. of Fact, for the half year ending 30th April 1855,* pp. 19-20.) Al aprobarse por el parlamento, en 1848, la ley de las diez horas, los fabricantes accedieron, de buen grado, a una petición formulada por los obreros normales de las hilanderías rurales de lino dispersas entre los condados de Dorset y Somerset, en la que se decía, entre otras cosas: "Vuestros peticionarios, padres de familia, creen que una hora más de descanso no conduciría a más resultado que a la demoraliación de sus hijos, pues el ocio es el origen de todos los vicios." A propósito de esto, observa el informe fabril de 31 de octubre de 1848: "La atmósfera de las hilanderías de lino en que trabajan los hijos de estos padres tan sentimentalmente virtuosos está cargada de partículas tan

innumerables de polvo y de hebra, que resulta desagradabilísimo permanecer diez minutos en aquellos locales, pues los ojos, los oídos, las narices y la boca se os tupen inmediatamente de borra, sin que haya manera de defenderse de ello. En cuanto al trabajo, éste requiere, por la velocidad febril con que funciona la maquinaria, un derroche incansable de pericia y de movimientos, vigilados por una atención que no puede decaer ni un momento, y nos parece algo duro que los padres puedan llamar "haraganes" a sus propios hijos, encadenados 10 horas enteras, si descontamos lo que invierten en comer, a este trabajo y a esta atmósfera . . Estos muchachos trabajan más que los gañanes de las aldeas vecinas ... Hay que anatematizar como el más puro *cant* y la hipocresía más desvergonzada esos tópicos crueles de "ocio y vicio..." Aquella parte del público que hace unos doce años se sublevaba viendo el aplomo con que se proclamaba, en público y con toda la seriedad del mundo, bajo la sanción de una alta autoridad, que toda la *"ganancia neta"* del fabricante provenía de la "*hora final*" y que, por tanto, al reducir la jornada de trabajo en una hora equivaldría a destruir la ganancia neta: aquella parte del público, decimos, no dará crédito a sus ojos cuando vea que, desde entonces, aquel original descubrimiento acerca de las virtudes de la "hora final" ha hecho tantos progresos, que auna ya los conceptos de *"moral*" y "*ganancia*", puesto que, por lo visto, el limitar a 10 horas completas la jornada de trabajo infantil es tan atentatorio para la *moral* del niño como para la *ganancia neta* de sus patronos, por depender ambos de esta última fatal." *("Rep. of Insp. of Fact. 31st Oct. 1848",* p. l0l.) Más adelante, este mismo informe fabril aduce algunas pruebas elocuentes de la "moral" y la "virtud" que inspiran a estos señores fabricantes, de los amaños y los ardides, las tentaciones, las amenazas, los fraudes, etc., que ponen en práctica para conseguir que unos cuantos muchachos completamente desamparados firmen peticiones y escritos que luego ellos hacen pasar ante el parlamento por mensajes de toda una industria y de condados enteros. Es altamente característico, como demostrativo del estado en que se halla actualmente la "ciencia" económica, el hecho de que ni Senior –que más tarde, dicho sea en su honor, había de abogar enérgicamente por la legislación fabril– ni sus primeros y sucesivos contradictores acertasen a poner al descubierto los sofismas de aquel "descubrimiento original". No sabían más que apelar a la experiencia real. El *why* y el *wherefore* (44) permanecían en el misterio.

12 Sin embargo, algo había aprendido el señor profesor en su excursión manchesteriana. En las *Letters on the Factory Act*, toda la *ganancia neta*, el *"beneficio",* el "*interés*", y hasta "*something rnore*" ¡dependen *de una hora de trabajo no retribuido del obrero*! Un año antes, en sus Outline*s of Political Econorny*, obra compuesta a la mayor honra y gloria de los estudiantes de Oxford y de los filisteos instruidos, Senior, refutando la teoría ricardiana de la determinación de valor por el tiempo de trabajo, "descubría" que el *beneficio* provenía *del trabajo del capitalista* y el *interés* de su *ascetismo,* de su "*abstención*" . Aunque la patraña era vieja, la palabra encerraba cierta novedad. El señor Roscher la germanizó acertadamente por "Enthaltung" [abstención]. Pero sus compatriotas, los Wirts, los Schulzes y demás Miquels, menos versados en latín, le dieron cierto aire monacal, traduciéndola por "*abstinencia"*

13 "Para un individuo dotado de un capital de 20,000 libras esterlinas que arrojen una ganancia anual de 2,000 sería completamente indiferente que su capital diese empleo a 100 obreros o a 1,000 y que las mercancías producidas se vendiesen por 10,000 libras esterlinas o por 20,000, siempre y cuando que su ganancia no fuese nunca ni por ningún concepto inferior a aquella suma. ¿Y no es el mismo el *interés real* de una nación? Siempre y cuando que sus ingresos netos efectivos, sus rentas y sus ganancias, no se alteren, no tiene la menor importancia que compongan la nación 10 millones de habitantes o 12" (Ricardo, *Principles,* etc., p. 416.) Antes de que viniese Ricardo, ya ese fanático del plusproducto llamado Arthur Young, autor chalatanesco y superficial, cuya fama está en razón inversa a sus méritos, escribía: "¿De qué le serviría a un reino moderno una provincia entera cuyo territorio se cultivase a la antigua usanza romana, por pequeños labradores independientes, por muy bien que se cultivase? No tendría ninguna finalidad, fuera de la de procrear hombres (the mere purpose of breeding men), que no constituye de suyo finalidad alguna" ("is a most useless purpose"). Arthur Young, *Political Arithmetic*, etc. Londres, 1774, p. 47.

Adición a la nota anterior. Es curiosa "la marcada propensión a presentar la riqueza sobrante (net wealth) como algo ventajoso para la clase trabajadora, toda vez que le brinda posibilidades de trabajo. Pero, aun cuando así sea, es evidente que no presta ese servicio por el hecho de ser sobrante". (Th. Hopkíns, *On Rent of Land, e*tc. Londres, 1828, p. 126.)

CAPITULO VIII

LA JORNADA DE TRABAJO

1. Los límites de la jornada de trabajo

Para hacer nuestras deducciones, partíamos del supuesto de que la fuerza del trabajo se compra y se vende por su *valor.* Este valor se determina, como el de cualquier otra mercancía, por el tiempo de trabajo necesario para su producción. Por tanto, si la producción de los medios de vida del obrero, exige, un día con otro, 6 horas, deberá trabajar también 6 horas diarias por término medio, para producir su fuerza diaria de trabajo o reproducir el *valor* obtenido con su venta. La *parte necesaria de su jornada de trabajo* asciende, por tanto, a 6 horas y representa, como se ve, siempre y cuando que las demás condiciones no varíen, una *magnitud determinada.* Pero esto no nos dice *por sí solo* cuál sea *la duración de la jornada de trabajo.*

Supongamos que la línea *a———————b* representa la duración o longitud del tiempo *trabajo necesario,* digamos 6 horas. Alargando en 1, 3 o 6 horas, etc., el trabajo representado por la línea *a – b,* obtenemos los tres esquemas siguientes:

Jornada de, trabajo 1: a——— b – c,

Jornada de trabajo 11: a ——— b – – – c,

Jornada de trabajo 111: a———— b – – – – – – c,

que representan tres distintas jornadas de trabajo de 7, 9 y 12 horas, respectivamente. La línea de prolongación *b – c* representa la longitud del trabajo excedente. Como la jornada de trabajo *es = a b + b c,* o sea

$$\frac{a\ b}{b\ c}$$

varía al variar la magnitud variable *b* c. Las variaciones de ésta pueden medirse siempre por comparación con la magnitud constante *a b.* En la jornada de trabajo I, la proporción es de 1/6, en la jornada de trabajo II de 3/6 en la jornada de trabajo III de 6/6 . Además, como la razón

$$\frac{\text{tiempo de trabajo excedente}}{\text{tiempo de trabajo necesario}}$$

determina la cuota de plusvalía, para obtener ésta no hay más que establecer aquella proporción. Así ateniéndonos a nuestro ejemplo, la cuota de plusvalía es, en las tres jornadas de trabajo a que aludimos, del 162/3 , del 50 y del 100 por 100 respectivamente. En cambio, la *cuota de plusvalía* por sí sola no nos diría jamás *la duración de la jornada de trabajo*. Así, por ejemplo, aun siendo del 100 por 100 la cuota de plusvalía, la jornada de trabajo podría ser de 10 o de 12 o más horas. Aquélla nos indicaría únicamente que las dos partes integrantes de la jornada de trabajo, el trabajo necesario y el trabajo excedente, eran iguales entre sí, pero no nos diría la *magnitud* de cada una de ellas.

La jornada de trabajo no representa, por tanto, una *magnitud* constante, sino *variable.* Una de las dos partes que la integran se halla condicionada por el tiempo de trabajo requerido para la reproducción continua del propio obrero, pero su duración total cambia al cambiar la longitud o duración del trabajo excedente. Es decir, que la jornada de trabajo es susceptible de determinación, pero no constituye de suyo un factor determinado.[1]

Pero, aun no siendo una magnitud fija, sino variable, es lo cierto que la jornada de trabajo sólo puede oscilar *dentro de ciertos límites*. Nos encontramos, sin embargo, con que su *límite mínimo* es indeterminable. Claro está que reduciendo a 0 la línea de prolongación *b c*, o sea el trabajo excedente, obtenemos un limite mínimo, a saber: la parte del día que el obrero tiene forzosamente que trabajar para vivir. Pero, dentro del régimen capitalista de producción, el trabajo necesario forma siempre, quiérase o no, *una* parte de la jornada de trabajo, que jamás se reduce ni puede reducirse a este mínimum. En cambio, la jornada de trabajo tropieza con un *límite máximo*, del cual no puede pasar. Este limite máximo se determina de un doble modo. De una parte, por la *limitación física de la fuerza de trabajo*. Durante un día natural de 24 horas, el hombre sólo puede desplegar una determinada cantidad de fuerzas. Un caballo, por ejemplo, sólo puede trabajar, un día con otro, 8 horas. Durante una parte del día, las energías necesitan descansar, dormir; otra parte del día la dedica el hombre forzosamente a satisfacer otras necesidades físicas, a alimentarse, a lavarse, a, vestirse, etc. Aparte de este *límite puramente físico*, la prolongación de la jornada de trabajo tropieza con ciertas *fronteras de carácter moral*. El obrero necesita una parte del tiempo para satisfacer necesidades espirituales y sociales cuyo número y extensión dependen del nivel general de cultura. Como vemos, las oscilaciones de la jornada de trabajo se contienen dentro de límites físicos y sociales. Pero, unos y otros tienen un carácter muy elástico y dejan el más amplio margen. Así se explica que nos encontremos con jornadas de trabajo de 8, 10, 12, 14, 16 y 18 horas, es decir de la más variada duración.

El capitalista compra la fuerza de trabajo por su *valor diario*. Le pertenece, pues, su *valor de uso* durante una jornada, y con él, el derecho a hacer trabajar al obrero a su servicio durante un día. Pero, *¿qué se entiende por un día de trabajo?*[2] Menos, desde luego, de un día natural. ¿Cómo cuánto menos? El capitalista tiene sus ideas propias en punto a esta *última Thule,* a esta *frontera necesaria de la jornada de trabajo.* Como capitalista, él no es más que el capital personificado. Su alma es el alma del capital. Y el capital no tiene más que un instinto vital: el instinto de acrecentarse, de crear plusvalía, de absorber con su parte *constante,* los medios de producción, la mayor masa posible de trabajo excedente.[3] El capital es trabajo muerto que no sabe alimentarse, como los vampiros, más que chupando trabajo vivo, y que vive más cuanto más trabajo vivo chupa. El tiempo durante el cual trabaja el obrero es el tiempo durante el que el capitalista *consume* la fuerza de trabajo que compró.[4] Y el obrero que emplea para sí su tiempo disponible roba al capitalísta.[5]

El capitalista se acoge, pues, a la ley del cambio de mercancías. Su afán, como el de todo comprador, es sacar el mayor provecho posible del valor de uso de su mercancía. Pero, de pronto, se alza la voz del obrero, que había enmudecido en medio del tráfago del proceso de producción.

La mercancía que te he vendido, dice esta voz, se distingue de la chusma de las otras mercancías en que su uso *crea valor,* más valor del que costó. Por eso, y no por otra cosa, fue por lo que tú la compraste. Lo que para ti es explotación de un capital, es para mi estrujamiento de energías. Para ti y para mí no rige en el mercado más ley que la del cambio de mercancías. Y el consumo de la mercancía no pertenece al vendedor que se desprende de ella, sino al comprador que la adquiere. El uso de mi fuerza diaria de trabajo te pertenece, por tanto, a ti. Pero, hay algo más, y es que el precio diario de venta abonado por ella tiene que permitirme a mi reproducirla diariamente, para poder venderla de nuevo. Prescindiendo del desgaste natural que lleva consigo la vejez, etc., yo, obrero, tengo que levantarme mañana en condiciones de poder trabajar en el mismo estado normal de fuerza, salud y diligencia que hoy. Tú me predicas a todas horas el evangelio del "ahorro" y la "abstención". Perfectamente. De aquí en adelante, voy a administrar mi única riqueza, la fuerza de trabajo, como un hombre ahorrativo, absteniéndome de toda necia disipación. En lo sucesivo, me limitaré a poner en movimiento, en acción, la cantidad de energía estrictamente necesaria para no rebasar su duración normal y su desarrollo sano. Alargando desmedidamente la jornada de trabajo, puedes arrancarme en *un solo día* una cantidad de energía superior a la que yo alcanzo a reponer en tres. Por este camino, lo que tú ganas en trabajo lo pierdo yo en sustancia energética. Una cosa es usar mí fuerza de trabajo y otra muy distinta *desfalcarla*. Calculando que el período normal de vida de un obrero medio que trabaje racionalmente es de 30 años, tendremos que el valor de mí fuerza de trabajo, que tú me abonas un día con otro, representa 1/365x30 o sea 1/10950 de 365 X 30 su valor total. Pero si dejo que la consumas en 10 años y me abones 1/10950 en vez de 1/3650 de su valor total, resultará que sólo me pagas 1/3 de su valor diario, *robándome,* por tanto 2/3 diario del valor de mi mercancía. Es como si me pagases la fuerza de trabajo de un día, empleando la de tres. Y esto va contra nuestro contrato y contra la ley del cambio de mercancías. Por eso exijo una jornada de trabajo de duración *normal,* y*,* al hacerlo, sé que no tengo que apelar a tu corazón, pues en materia de dinero los sentimientos salen sobrando. Podrás ser un ciudadano modelo, pertenecer acaso a la Liga de protección de los animales y hasta vivir en olor de santidad, pero ese *objeto a* quien representas frente a mí no encierra en su pecho un corazón. Lo que parece palpitar en él son los *latidos del mío.* Exijo, pues, la *jornada normal de trabajo,* y*,* al hacerlo, no hago más que exigir el *valor* de mi mercancía, como todo vendedor.[6]

Como se ve, fuera de límites muy elásticos, la mercancía del cambio de mercancías no traza directamente un limite a la jornada de trabajo, ni, por tanto, a la plusvalía. Pugnando por alargar todo lo posible la jornada de trabajo, llegando incluso, si puede, a convertir *una* jornada de trabajo en dos, el capitalista afirma sus derechos de comprador. De otra parte, el carácter específico de la mercancía vendida entraña un limite opuesto a su consumo por el comprador, y al luchar por reducir a una determinada magnitud normal la jornada de trabajo, el obrero reivindica sus derechos de vendedor. Nos encontramos, pues, ante una *antinomia*, ante dos derechos encontrados, sancionados y acuñados ambos por la ley que rige el cambio de mercancías. Entre derechos iguales y contrarios, decide la *fuerza*. Por eso, en la historia de la producción capitalista, la reglamentación *de la* jornada de trabajo se nos revela como una *lucha* que se libra *en torno a los límites de la jornada*; lucha ventilada entre el capitalista universal, o sea, la *clase capitalista*, de un lado, y de otro el obrero universal, o sea, la *clase obrera.*

2. El hambre de trabajo excedente. Fabricante y boyardo

EI trabajo *excedente* no fue inventado por el capital. Donde quiera que una parte de la sociedad posee el monopolio de los medios de producción nos encontramos con el fenómeno de que el trabajador, libre o esclavizado, tiene que añadir al tiempo de trabajo necesario para poder vivir una cantidad de tiempo suplementario, durante el cual trabaja para producir los medios de vida destinados al propietario de los medios de producción[7] dando lo mismo que este propietario sea el "kalos kagathos" (45) ateniense, el teócrata etrusco, el *civis romanus*, el barón normando, el esclavista norteamericano, el boyardo

de la Valaquia, el terrateniente moderno, o el capitalista.[8] Sin embargo, es evidente que en aquellas sociedades económicas en que no predomina el *valor de cambio*, sino el valor de *uso* del producto, el trabajo excedente se halla circunscrito a un sector más o menos amplío de necesidades, sin que *del carácter mismo de la producción* brote un hambre insaciable de trabajo excedente. Por eso donde en la Antigüedad se revela el más espantoso trabajo sobrante es allí donde se trata de producir el valor de cambio en su forma especifica de dinero, es decir, en la producción de oro y plata. En estas ramas, la forma oficial del trabajo excedente son los trabajos forzados llevados hasta la muerte. Para convencerse de ello, basta leer a Diodoro Siculo.[9] Sin embargo, en el mundo antiguo esto no pasa de ser excepcional. Pero, tan pronto como los pueblos cuyo régimen de producción se venía desenvolviendo en las formas primitivas de la esclavitud, prestaciones de vasallaje, etc., se ven atraídos hacía el mercado mundial, en el que impera el régimen capitalista de producción y donde se impone a todo el interés de dar salida a los productos para el extranjero, los tormentos bárbaros de la esclavitud, de la servidumbre de la gleba, etc., se ven acrecentados por los tormentos civilizados del trabajo excedente. Por eso en los Estados norteamericanos del Sur el trabajo de los negros conservó cierto suave carácter patriarcal mientras la producción se circunscribía sustancialmente a las propias necesidades. Pero, tan pronto como la exportación de algodón pasó a ser un resorte vital para aquellos Estados, la explotación intensiva del negro se convirtió en factor de un sistema calculado y calculador, llegando a darse casos de agotarse en siete años de trabajo la vida del trabajador. Ahora, ya no se trataba de arrancarle una cierta cantidad de productos útiles. Ahora, todo giraba en torno a la *producción de plusvalía por la plusvalía misma*. Y otro tanto aconteció con las *prestaciones de vasallaje*, v. gr. en los principados del Danubio.

Ofrece especial interés comparar el hambre de plusvalía que impera en los principados del Danubio con la que reina en las fábricas inglesas, por una razón: porque en las *prestaciones de los vasallos* la *plusvalía* reviste una forma *sustantiva* y tangible.

Supongamos que la jornada de trabajo abarca 6 horas de trabajo necesario y 6 horas de trabajo excedente. Tendremos que el obrero libre suministra al capitalista, al cabo de la semana, 6 X 6, es decir, 36 horas de trabajo sobrante. Es lo mismo que sí trabajase 3 días de la semana para él mismo y 3 días gratis para el capitalista. Sólo que esto no se ve. El trabajo excedente y el trabajo necesario se confunden, formando un bloque. Podríamos, por tanto, expresar también esta proporción diciendo que de cada minuto de trabajo del obrero trabaja 30 segundos para si y 30 segundos para el capitalista, y así sucesivamente. En las *prestaciones del vasallo* las cosas se presentan de otro modo. El trabajo necesario que realiza, por ejemplo, el campesino de la Valaquia para poder vivir no se confunde *en el espacio* con el trabajo excedente que rinde para el boyardo. El primero lo realiza en su propia tierra, el segundo en la finca del señor. Las dos partes que integran el tiempo de trabajo adoptan, por tanto, una existencia *independiente.* Bajo la forma de *prestación de vasallaje,* el trabajo excedente aparece claramente desglosado del trabajo necesario. Esta forma diversa de manifestarse no altera para nada, evidentemente, la proporción *cuantitativa* entre ambas clases de trabajo. Tres días de trabajo excedente a la semana siguen siendo, llámense prestación de vasallaje o trabajo asalariado, tres días de trabajo por los que el obrero no percibe equivalente alguno. Sin embargo, para el capitalista, el hambre de trabajo excedente se traduce en el *impulso desmedido de alargar la jornada de trabajo,* mientras que para el boyardo provoca, sencillamente, la codicia de aumentar los días de prestación.[10]

En los principados del Danubio, las prestaciones de los vasallos llevaban aparejadas rentas en especie y todo lo que constituye el aparato de la servidumbre de la gleba; aquellas prestaciones constituían, sin embargo, el tributo principal abonado a la clase gobernante. Donde esto acontece, lo normal es que la servidumbre de la gleba surja de las prestaciones de vasallaje, y no a la inversa.[11] Tal, por ejemplo, en las provincias rumanas. El régimen primitivo de producción de estos territorios se basaba en la propiedad colectiva, pero no al modo eslavo, ni mucho menos al modo indio. Una parte de las tierras se cultivaba individualmente por los miembros de la colectividad, como propiedad individual libre; otra parte –el *ager publicus* (46)– era cultivada en común. Una parte de los productos de este trabajo colectivo se destinaba a formar un fondo de reserva para hacer frente a las malas cosechas y a otras eventualidades; otra parte, a alimentar el erario, a sufragar los gastos de la guerra, de la religión y demás atenciones colectivas. Andando el tiempo, los dignatarios guerreros y eclesiásticos usurparon la propiedad colectiva y sus prestaciones. El trabajo de los campesinos libres sobre sus tierras colectivas se convirtió en *trabajo de vasallos* para los usurpadores de la propiedad comunal. A la par con esto, fueron desarrollándose toda una serie de relaciones de vasallaje, relaciones que, sin embargo, sólo tenían una existencia de hecho. Hasta que Rusia, la redentora universal, so pretexto de abolir el vasallaje, elevó esas relaciones a ley. Huelga decir que el *Código de trabajo de prestación,* proclamado en 1831 por el general ruso Kisselev, había sido dictado por los propios boyardos. De este modo, Rusia se atraía de un golpe a los magnates de los principados del Danubio y se ganaba las simpatías charlatanescas de los cretinos liberales de toda Europa.

Según el *Réglement organique (47*) –como se titulaba aquel Código del vasallaje–, el campesino de la Valaquia viene obligado a entregar al pretendido propietario de la tierra que trabaja, además de toda una serie de tributos en especie, que se detallan: 1º doce días de trabajo de carácter general, 2º un día de trabajo en el campo y 3º un día de recogida y transporte de

leña. *Sumna summarum* (48) 14 días al año. Sin embargo, dando pruebas de una gran perspicacia en materia de Economía política, el día de trabajo no se interpreta aquí en su sentido ordinario, sino como la jornada de trabajo *necesaria* para crear un producto diario *medio*; y da la casualidad de que este producto diario medio se determina con tal amplitud, que ni un cíclope podría rendirlo en 24 horas. Es el propio "Réglement" el que declara con palabras secas de auténtica ironía rusa, que por 12 días de trabajo se debe entender el producto de un trabajo de 36 días, por un día de trabajo de campo tres días, y por un día de recogida y transporte de leña también el triple. Total: 42 días de prestación. Pero, a esto hay que añadir la llamada "yobagia", o sean las prestaciones adeudadas al señor de la tierra para atender a las necesidades extraordinarias de la prestación. Cada aldea viene obligada a rendir un determinado contingente anual para la "yobagia", contingente proporcional a su censo de población. Estas prestaciones adicionales se calculan a razón de 14 días al año para cada campesino de la Valaquia. Tenemos, pues, que el trabajo de vasallaje prescrito por la ley asciende a 56 jornadas de trabajo al año. En la Valaquia, el año agrícola sólo cuenta, por razón del mal clima de aquella región, 210 días, de los que hay que descontar 40 domingos y días festivos y 30, por término medio, en que no se puede trabajar por el mal tiempo: total, 70. Quedan 140 días de trabajo útiles. La proporción existente entre el trabajo de vasallaje y el trabajo necesario 56/84, o sea el 66 2/3 por ciento, expresa una cuota de plusvalía muy inferior a la que regula el trabajo del obrero agrícola o fabril inglés. Pero, téngase en cuenta que se trata solamente del trabajo de prestación exigido por la *ley.* El *Réglement organique,* animado de un espíritu todavía más "liberal" que la legislación fabril inglesa, da todo género de facilidades para su transgresión. Después de convertir los 12 días de prestación en 54, reglamenta el trabajo nominal de cada uno de los 54 jornadas de prestación dé tal modo, que tienen necesariamente que imponer una sobretasa sobre las jornadas siguientes. Así, por ejemplo, se dispone que en un día habrá que escardarse una extensión de tierras que en las tierras de maíz exige mucho más tiempo, *v. gr.,* el doble. En algunas labores agrícolas la ley puede ser interpretada de tal modo, que el día de prestación comience en el mes de mayo y termine en el mes de octubre. Y en Moldavia las normas son todavía más duras. "Los doce días de prestación que prescribe el "Réglement organique" –exclamaba un boyardo embriagado por su triunfo– ¡vienen a ser unos 365 días al año!"[12]

Y si el "Réglement organique" de los principados del Danubio es una expresión *positiva* del hambre insaciable de trabajo excedente, sancionada en cada uno de sus artículos, los *Factory –Acts* ingleses son una expresión *negativa* del mismo fenómeno. Estas leyes fabriles vienen a poner un freno a la avidez del capital, a su codicia de explotar sin medida la fuerza de trabajo, *limitando coactivamente la jornada de trabajo por imperio del Estado,* por imperio de un Estado gobernado por capitalistas y terratenientes. Prescindiendo del movimiento obrero, cada día más fuerte y amenazador, esta traba puesta al trabajo fabril fue dictada por la misma necesidad que trajo el guano a las tierras inglesas. La misma codicia ciega que en un caso agotó la sustancia de la tierra, atentó en el otro contra las raíces de la fuerza vital de la nación. De ello son síntomas tan elocuentes las epidemias periódicas como el *descenso de la talla de los soldados* en Alemania y en Francia.[13]

El *Factory – Act* de 1850, vigente en la actualidad (1867), autoriza como media diaria de trabajo, en los días de semana, 10 horas: durante los primeros 5 días de la semana 12 horas, de las 6 de la mañana a las 6 de la tarde, de las que la ley descuenta medía hora para el almuerzo y una hora para la comida, quedando, por tanto, 10 ½ horas, y los sábados 8 horas, desde las 6 de la mañana a las 2 de la tarde, menos media hora para el almuerzo. Quedan, pues, 60 horas de trabajo, 10 ½ por cada uno de los 5 primeros días y 7 ½ el último día de la semana[14]. La ley nombra vigilantes especiales, que dependen directamente del ministerio de la Gobernación: los *inspectores de fábrica,* cuyos informes publica semestralmente el Parlamento. Estos informes constituyen, pues, una estadística permanente y oficial para documentar el hambre de trabajo excedente de los capitalistas.

Detengámonos un momento a escuchar a los inspectores de fábríca.[15]

"El fabricante tramposo abre el trabajo un cuarto de hora, a veces más, a veces menos, antes de las 6 de la mañana y lo cierra un cuarto de hora, a veces más, a veces menos, después de las 6 de la tarde. Recorta a la medía hora nominalmente concedida para el almuerzo, 5 minutos del comienzo y 5 del final y escamotea 10 minutos al comienzo y al final de la hora prevista para la comida. Los sábados pone fin al trabajo un cuarto de hora más tarde de las 2. a veces más, a veces menos. Por todos estos procedimientos, logra reunir:

Antes de las 6 de la mañana	15 minutos	Total en 5 días: 300 minutos
Después de las 6 de la tarde	15 minutos	
Del almuerzo	10 minutos	
De la comida	20 minutos	
	60 minutos	

Los sábados		Ganancia total al cabo de la semana: 300 minutos
Antes de las 6 de la mañana	15 minutos	
Después del almuerzo	10 minutos	
Después de las 2 de la tarde	15 minutos	

0 sea, 5 horas y 40 minutos semanales, que, multiplicadas por 50 semanas de trabajo y deduciendo 2 semanas de días de fiesta y demás interrupciones, hacen un total de 27 *días de trabajo* [16]
"Alargando la jornada de trabajo 5 minutos al día sobre su duración normal, se ganan dos días y medio de producción al cabo del año."[17] Una hora de más todos los días, conseguida a fuerza de hurtar un pedacito de tiempo aquí y allá, convierte los 12 meses del año en 13."[18]
Las crisis que vienen a interrumpir la producción y que sólo permiten trabajar algunos días de la semana, no merman, naturalmente, la codicia de alargar la jornada de trabajo. Cuantos menos negocios se hagan, mayor ha de ser la ganancia obtenida por los negocios hechos. Cuanto menos tiempo se trabaje, más tiempo de trabajo excedente hay que arrancar. Oigamos, por ejemplo, cómo se expresan los inspectores de fábrica en sus informes acerca del período de crisis de 1857 a 1858:
"Parecerá un contrasentido que se den casos de trabajo prolongado abusivamente en momentos en que el comercio marcha tan mal, pero es precisamente el mal estado de los negocios lo que incita a gentes sin escrúpulos a cometer abusos; de este modo, se aseguran una *ganancia extraordinaria..."* "A la par que en mí distrito –dice Leonhard Horner– han sido definitivamente abandonadas 122 fábricas, hallándose cerradas 143 y el resto condenadas a trabajar sólo una parte de la semana, continúa desarrollándose el trabajo abusivo por encima de la jornada legal."[19] "A pesar –dice Mr. Howell– de que en la mayoría de las fábricas la crisis sólo permite trabajar la mitad del tiempo, sigo recibiendo el mismo número de quejas acerca de los abusos que se cometen, mermando el tiempo legalmente tasado a los obreros para sus comidas y descansos, con objeto de escamotearles *(to snatche)* media hora o tres cuartos de hora al cabo del día."[20]
Y con el mismo fenómeno volvemos a encontrarnos, aunque en escala más reducida, durante la espantosa crisis algodonera de 1861 a 1865.[21]
"A veces, cuando sorprendemos a obreros trabajando durante las horas de comida o a horas ilegales, se alega que *no quieren abandonar la fábrica en modo alguno* y que hay que apelar a la fuerza para obligarlos a interrumpir su trabajo (limpieza de las máquinas, etc.), sobre todo los sábados por la tarde. Pero el hecho de que los obreros sigan en la fábrica después de parar las máquinas se debe sencillamente a que durante las horas legales de trabajo, desde las 6 de la mañana a las 6 de la tarde, no se les deja ni un momento libre para ejecutar esas faenas."[22]
"Para muchos fabricantes, esa ganancia extraordinaria que puede obtenerse alargando el trabajo por encima de la jornada legal es una tentación irresistible. Especulan sobre la probabilidad de que no serán descubiertos y se hacen cuenta de que, aunque los descubran, la insignificancia de las multas y de las costas judiciales les dejará todavía un *saldo ganancioso"*[23]
"Allí donde el tiempo abusivo se consigue por medio de la *multiplicación de pequeños hurtos (a multiplication of small thejts)* al cabo del día, los inspectores tropiezan con dificultades de prueba casi ínsuperables".[24] Estos "*pequeños hurtos"* inferidos por el capital al tiempo de que el obrero dispone para comer y descansar son calificados también por los inspectores de fábrica como "petty pilferings of minutes", raterías de minutos[25] "snatching a few minutes", escamoteo de unos cuantos mínutos,[26] o, para emplear el lenguaje técnico de los obreros, *nibbling and cribbling at meal times* [pellizcar y mordisquear las horas de las comidas].[27]
Como se ve, en este ambiente, la *creación de plusvalía por el trabajo excedente* no guarda ningún secreto. "Autoríceme usted –me dijo un fabricante muy respetable– para *hacer trabajar* a mis obreros 10 minutos diarios de más, y me meterá usted en el bolsillo 1,000 libras esterlinas al cabo del año."[28] "*Los átomos del tiempo son los elementos creadores de la ganancia"*[29]
Nada más característico en este respecto que el nombre de "*full timers"* que se da a los obreros que trabajan todo el tiempo, reservando el de "*half timers"* para los niños menores de 13 años, a los que la ley sólo autoriza para trabajar durante 6 horas.[30] Aquí, el obrero no es más que tiempo de trabajo personificado. Todas las diferencias, todos los matices individuales se borran en la diferencia capital de *"obreros de tiempo completo" y "obreros de medio tiempo"*

3. Ramas industriales inglesas sin límite legal de explotación
Hasta aquí, hemos observado el instinto de *prolongación de la jornada,* el hambre insaciable de trabajo excedente, en un terreno en que los abusos desmedidos, no sobrepujados, como dice un economista burgués de Inglaterra, por las crueldades de los españoles contra los indios en América,[31] obligaron por fin a atar el capital a las *cadenas de la ley.* Volvamos ahora

la vista a algunas ramas de la producción en que el estrujamiento de la fuerza de trabajo del obrero se halla aún, o se hallaba hasta hace poco, *libre* de toda traba.

"Presidiendo una asamblea, celebrada en el salón municipal de fiestas de Nottingham el 14 *de enero de 1860,* Mr. Broughton, un *County Magistrate (50*), declaró que en el sector de la población urbana que vivía de la *fabricación de encajes* reinaba un grado de tortura y miseria desconocidos en el resto del mundo civilizado... A las 2, a las 3, a las 4 de las mañana, se sacan a la fuerza de sus sucias camas a niños de 9 a 10 años, y se les obliga a trabajar para ganarse un mísero sustento hasta las 10, las 11 y las 12 de la noche, mientras su musculatura desaparece, su figura se va haciendo más y más raquítica, los rasgos de su cara se embotan y todo su ser adquiere un pétreo torpor, que con sólo contemplarlo hace temblar. No nos extraña que Mr. Mallet y otros fabricantes interviniesen *para protestar contra toda discusión...* El sistema, tal como lo ha descrito el rev. Montagu Valpy, es un *sistema de esclavitud desenfrenada* en todos los sentidos, en el social, en el físico, en el moral y en el intelectual... ¿Qué pensar de una ciudad en la que se celebra una asamblea pública *para pedir que la jornada de trabajo de los hombres se reduzca ¡a 18 horas al día!?...* Nos hartamos de clamar contra los plantadores de Virginia y de las Carolinas. Pero, ¿es que sus mercados de negros, aun con todos los horrores del látigo y del tráfico en carne de hombres, son más abominables que esta lenta carnicería humana que se ha montado aquí para fabricar velos y cuellos de encaje *en provecho del capitalista?"*[32]

La *cerámica* (potterie) de *Staffordshire ha sido objeto de tres* encuestas parlamentarias en el transcurso de los últimos 22 años. Los resultados de estas encuestas aparecen registrados en el informe elevado en 1841 por Mr. Scriven a los *Children's Employment Commissioners, en el* informe redactado en 1860 por el Dr. Greenhow y publicado por orden del funcionario médico del Privy *Council (Public Health, 3 rd Report,* I, 112–13) y en el informe cursado en 1863 por Mr. Longe y que figura en el *First Report of the Children's Emp1oyment Commission* de 13 de junio de 1863. Para nuestro objeto, bastará con tomar de los informes de 1860 y 1863 unas cuantas declaraciones testificales de los propios niños explotados. Arrancando de los niños, se podrán sacar las conclusiones referentes a los adultos, sobre todo en lo tocante a las mujeres y a las niñas, y téngase en cuenta que se trata de una industria junto a la cual las hilanderías de algodón y otras semejantes podrían pasar por industrias hasta agradables y sanas.[33]

Guillermo Wood, de 9 años, "tenía 7 años y 10 meses cuando comenzó a trabajar". Se le dedicó desde el primer momento a "runmoulds" (es decir, a transportar al secadero las piezas acabadas y devolver al taller las formas vacías). Entra todos los días, menos los domingos, a las 6 de la mañana y, abandona el trabajo a las 9 de la noche aproximadamente. "Trabajo todos los días de la semana hasta las 9. Llevo así, por ejemplo, 7 y 8 semanas." Resultado: ¡15 horas de trabajo diario para un niño de siete años! J. Murray, de doce años, declara: "I run moulds and turn jígger" (darle a la rueda). "Entro hacia las 6, y a veces hacia las 4 de la mañana. Ayer trabajé toda la noche, hasta las 8 de la mañana de hoy. No me metí en la cama desde la noche anterior. Conmigo, trabajaron toda la noche 8 o 9 chicos más. Todos, menos uno, han vuelto a entrar al trabajo hoy por la mañana. A mí me pagan 3 chelines y 6 peniques a la semana. *Cuando me quedo trabajando toda la noche, no cobro más.* Durante estas últimas semanas, he trabajado dos noches enteras." Fernybough, chico de 10 años: "No dispongo siempre de una hora entera para comer: muchas veces, todos los jueves, viernes y sábados, no me dejan más que media hora ".[34]

El Dr. Greenhow declara que el límite de vida en los distritos alfareros de *Stoke – upon –Trent y Wolstanton* es extraordinariamente corto. Aunque en el distrito de Stoke sólo trabajan en esta industria el 30.6 % y en el de Wolstanton el 30.4 %, del censo masculino superior a veinte años, *más de la mitad* de los hombres de esta categoría que mueren de tuberculosis en el primer distrito, y hacia unos 2/5 de los que fallecen de las mismas enfermedades en el segundo distrito mencionado son alfareros. El Dr. Boothroyd, médico de Hanley, declara: "Cada nueva generación de alfareros es más raquítica y más débil que la anterior." Y lo mismo declara otro médico, Mr. McBean: "En los 25 años que llevo ejerciendo la profesión entre los alfareros, he observado cómo progresaba a ojos vistas la degeneración de esta clase, comprobada en el descenso de peso y talla." Estos testimonios están tomados del informe presentado por el Dr. Greenhow en 1860.[35]

He aquí ahora algunos datos tomados del informe de los comisarios de 1863: El Dr. J. T. Arledge, médico –director del Hospital de North Staffordshire–, declara: "Como clase, los alfareros, hombres y mujeres, representan...un sector de población física y moralmente *degenerado.* Son, por regla general, raquíticos, mal formados y muchas veces estrechos de pecho. Envejecen prematuramente y viven poco; flemáticos y anémicos, su débil constitución se revela en tenaces ataques de dispepsia, perturbaciones del hígado y los riñones y reumatismo. Pero, las enfermedades a que se hallan más expuestos son las del pecho: neumonía, tuberculosis, bronquitis y asma. Hay, incluso, una forma de asma peculiar en ellos y que se conoce con el nombre de asma del alfarero o tisis del alfarero. La escrofulosis de las amígdalas, de los huesos y de otras partes del cuerpo es enfermedad que padecen más de las dos terceras partes de los alfareros. Y sí la *degeneración (degenerescence)* de los habitantes de este distrito no es todavía mayor, se debe a que sus pobladores se reclutan en las aldeas del contorno y a los enlaces matrimoniales con razas sanas." Mr. Charles Pearson, que era hasta hace poco House

Surgeon(51) del mismo hospital, escribe, en carta dirigida al comisario Longe y otros: "Sólo puedo hablar por observación personal y no sobre datos estadísticos, pero no puedo por menos de decir que mi indignación estallaba cada vez que tenía que contemplar aquellas pobres criaturas cuya salud servía de pasto a la codicia de sus padres y de sus patronos." El declarante enumera las causas de las enfermedades de los alfareros y hace culminar la enumeración en las *long bours* ("largas horas de trabajo"). El informe de los comisarios confía en que "una manufactura tan destacada ante los ojos del mundo no siga llevando por mucho tiempo la mácula de que sus grandes avances vayan aparejados con la degeneración física, toda suerte de sufrimientos corporales y la muerte prematura de la población obrera a cuyo trabajo y a cuya pericia debe esa industria resultados tan magníficos."[36] Y otro tanto puede decirse de la industria alfarera escocesa.[37]

La *manufactura de cerillas* data de 1833, en que se inventó la aplicación del fósforo a la cerilla. A partir de 1845, esta industria comienza a propagarse rápidamente por Inglaterra, difundiéndose por los sectores más densos de población de Londres y por Manchester, Birmingham, Liverpool, Bristol, Norwich, Newcastle, Glasgow, etc., y con ella el trismo, enfermedad que un médico vienés descubre ya en 1845 como característica de los cerilleros. La mitad de los obreros de esta industria son niños menores de 13 años y jóvenes de menos de 18. La manufactura cerillera tiene tal fama de malsana y repugnante, que sólo le suministra niños, "niños andrajosos, hambrientos, abandonados y sin educar", la parte más desamparada de la clase obrera, viudas medio muertas de hambre, etc.[38] De los testigos de esta industria examinados por el comisario White (1863), 250 tenían menos de 18 años, 50 menos de 10, 10 menos de 8, y 5 no habían cumplido aún los 6 años. Jornadas de trabajo de 12 a 14 y 15 horas, trabajo nocturno, comidas sin horas fijas y casi siempre en los mismos lugares de trabajo, apestando a fósforo.[39] En esta manufactura, el Dante encontraría superadas sus fantasías infernales más crueles.

En las *fábricas de alfombras,* las clases más bastas se imprimen a máquina, las de calidad más fina a mano *(block printing).* Los meses en que hay más demanda, y por tanto más trabajo, caen entre comienzos de octubre y fines de abril. Durante estos meses, suele trabajarse *casi sin interrupci6n* desde las 6 de la mañana hasta las 10 de la noche, y aun muy avanzada ésta.

J. Leach declara: "El invierno pasado (1862), de las 19 muchachas empleadas en el taller, tuvieron que abandonar el trabajo 6, a consecuencia de enfermedades adquiridas por exceso de trabajo. Para que no decaigan en sus tareas, no tengo más remedio que *gritarles."* W. Duffy: "Muchas veces, los niños no podían abrir los ojos, de cansados que estaban; a nosotros mismos nos ocurría no pocas veces lo mismo." J. Lightbourne: "Tengo 13 años...El invierno pasado trabajábamos hasta las 9 de la noche, y el invierno anterior hasta las 10. El invierno pasado, llegaba a casa casi todas las noches llorando de lo que me dolían los pies." G. Apsden: "Cuando ese chico tenía 7 años, solía llevarle a hombros sobre la nieve y trabajaba casi siempre *¡16 horas diarias!....* No pocas veces, tenía que arrodillarme para darle de comer *junto a la máquina, pues no podía abandonarla ni pararla."* Smith, socio y gerente de una fábrica de Manchester: "*Nosotros* [se refiere a "sus" obreros, los que trabajan para "nos"] trabajamos sin interrumpir las faenas para comer, de modo que la jornada de 10 ½ horas termina a las 4 y media, y lo demás *es trabajo extraordinalio.*[40] (Dudamos mucho que el señor Smith no pruebe *bocado* durante las 10 horas y media.) Nosotros (continúa el mismo señor Smith) rara vez acabamos antes de las 6 de la tarde (se refiere al funcionamiento de "sus" máquinas de fuerza de trabajo), de modo que en realidad casi todo el año rendimos (ídem de ídem) trabajo extraordinario... Los niños y los adultos (152 niños y jóvenes menores de 18 años y 140 adultos) han venido a trabajar *unos con otros,* durante los últimos 18 meses, por término medio, *cuando menos, 7 días a la semana, o* sean 78 horas y media semanales. En 6 semanas, hasta el 2 de mayo de este año (1863), el promedio de trabajo fue más alto: ¡*8 días, o sean 84 horas semanales!"* Pero, este mismo señor Smith, tan aficionado al *pluralis malestatis,*(52) *añade: "*El trabajo a la máquina es fácil." Los que emplean el block prínfig dicen lo mismo: "el trabajo manual es más sano que el trabajo a la máquina". Y los señores fabricantes, en bloque, se declaran indignados contra la proposición de "*parar las máquinas, por lo menos, durante las comidas".* "Una ley –dice Mr. Otley, director de una fábrica de alfombras en Borough (Londres)– que permitiese trabajar desde las 6 de la mañana hasta las 6 de la tarde, *nos* (!) parecería muy bien, pero las horas del Factory Act desde las 6 de la mañana hasta las 6 de la tarde no sirven para *nosotros(!)...* Nuestra máquina se para *durante la comida* (¡qué magnanimidad!). Esta parada no origina ninguna pérdida considerable de papel ni de color." "Pero –añade, con un gesto de simpatía el informante– *comprendo que se rehuya la pérdida que esto lleva aparejada."* El informe del comisario opina candorosamente que el temor de algunas "empresas destacadas" a perder tiempo, es decir, tiempo de apropiación de trabajo ajeno, y por tanto, a "perder ganancia" no es "razón suficiente" para "hacer perder" la comida de mediodía durante 12 a 16 horas a niños de menos de 13 años y a jóvenes menores de 18, o para hacérsela ingerir como se hace ingerir a la máquina de vapor carbón y agua, a la lana jabón, a los engranajes aceite, etc., *durante el mismo proceso de producción,* como si se tratase de una simple *materia auxiliar del instrumento de trabajo.*[41]

No hay en Inglaterra ninguna industria (prescindiendo del pan elaborado mecánicamente, que comienza a abrirse paso), en que impere un régimen de producción tan arcaico y tan precristiano (el que quiera verlo, no tiene más que consultar los

poetas del imperio romano) como la de *panadería.* Ya hemos dicho que al *capital* le es indiferente, por el momento, el carácter técnico del proceso de trabajo de que se adueña. Por el momento, lo toma como lo encuentra.

Las inverosímiles adulteraciones del pan, extendidas sobre todo en Londres, fueron descubiertas y proclamadas por primera vez por el Comité *"sobre adulteración de alimentos"* nombrado por la Cámara de los Comunes (1850–1856) y por la obra del Dr. Hassal "Adulterations detected".[42] Fruto de estas revelaciones fue la ley dictada el 6 de agosto de 1860 "for preventing the adulteration of articles of food and drink" (53) ley perfectamente infructuosa, ya que en ella, como es lógico, se adopta la más delicada actitud para con todo aquel industrial que se propone "to turri an honest periny"(54) por medio de la compra y venta de artículos adulterados.[43] Por su parte, el Comité formuló, más o menos candorosamente, su persuasión de que el comercio libre versaba sustancialmente sobre materias adulteradas o "sofisticadas", como dicen los ingleses, con ingeniosa frase. Es cierto; estos *"sofistas"* saben más que Protágoras en eso de convertir lo negro en blanco o viceversa y aventajan a los eléatas en el arte de demostrar *ad oculos*(55) la mera apariencia de todo lo real .[44]

De todos modos, este Comité parlamentario tuvo la virtud de concentrar la atención del público en el "pan de cada día", y por tanto en la industria panadera. Al mismo tiempo, se alzaba al parlamento, en mítines y mensajes, el clamor de los oficiales panaderos londinenses quejándose del exceso de trabajo, etc. Y el clamor se hizo tan apremiante, que fue necesario nombrar Comisario real de instrucción a Mr. H. S. Tremenheere, miembro de la Comisión parlamentaría varias veces citada. Su informe,[45] con las declaraciones testificales adjuntas, removió no el corazón, sino el estómago del público. El buen inglés, versado en su Biblia, sabia muy bien que el hombre no destinado por la *gracia de* Dios a ser capitalista o terrateniente usufructuario de una sinecura, había nacido para ganarse el pan con el sudor de su frente; lo que no sabia era que le obligaban a comer todos los días pan amasado con *sudor humano,* mezclado con supuraciones de pústulas, telas de araña, cucarachas muertas y avena podrida, amén de alumbre, arena y otros ingredientes minerales igualmente agradables. En vista de esto, y sin guardar el menor miramiento a la santidad de la "industria libre", el parlamento (al final de la legislatura de 1863), acordó someter a la vigilancia de inspectores del Estado la rama hasta entonces "libre" de la panadería, y por la misma ley se prohibió para los obreros panaderos de *menos* de 18 años el trabajo desde las 9 de la noche a las 5 de la mañana. Esta última cláusula vale por unos cuantos volúmenes, por la elocuencia con que revela hasta qué límites llega el exceso de trabajo en esta industria al parecer tan patriarcal.

"Un oficial panadero comienza generalmente a trabajar hacia las 11 de la noche. Lo primero que hace es preparar la masa, operación fatigosísima que dura media hora o tres cuartos de hora, según la cantidad de pan que haya de amasar y su finura. Luego, se tiende en la tabla de amasar, que sirve al mismo tiempo de tapadera de la artesa en que se prepara la masa, y duerme un par de horas con la cabeza apoyada en un saco de harina y tapándose con otro. Enseguida viene un trabajo veloz e ininterrumpido de 4 horas, consistente en trabajar, pesar, modelar la masa, meterla en el horno, sacarla del horno, etc. La temperatura de una panadería oscila entre 75 y 90 grados [24º y 32º C], y en las panaderías pequeñas más bien es mayor que menor. Cuando se ha terminado la faena de hacer panes, panecillos, bollos, etc., comienza la del reparto, y una buena parte de los jornaleros que se han pasado la noche dedicados al duro trabajo que acabamos de describir, se dedican durante el día a repartir el pan en canastos de casa en casa o a tirar del carrito por la calle, sin perjuicio de acudir a la panadería a trabajar en los ratos que esta ocupación les deja libres. La jornada termina entre 1 y 6 de la tarde, según la época y la cantidad de trabajo; otra parte de los oficiales trabaja en la panadería hasta más de medía noche."[46] "Durante la temporada, los oficiales panaderos del Westend de Londres empleados en las panaderías de precio "completo" comienzan a trabajar, por regla general, hacía las 11 de la noche y trabajan en las faenas de panadería hasta las 8 de la mañana, sin más interrupción que una o dos pausas breves. Después, se les emplea hasta las 4, las 5, las 6 y hasta las 7 de la tarde en el reparto, y a veces en la propia panadería, para la elaboración del bizcocho. Acabadas estas faenas, disfrutan de un sueño de 6 horas, que muchas veces quedan reducidas a 5 y a 4. Los viernes, cl trabajo comienza siempre más temprano, hacia las 10 de la noche, y dura sin interrupción, bien en la elaboración o en el reparto del pan, hasta las 8 de la noche del sábado siguiente o hasta las 4 o las 5 de la mañana del domingo, como suele ocurrir. En las panaderías de lujo, que venden el pan a su "precio completo", suele trabajarse también los domingos durante 4 o 5 horas, preparando el trabajo para el día siguiente... Los oficiales panaderos que trabajan para "*underselling m*asters" (aquellos que venden el pan por *debajo de* su precio completo) y que representan, como más arriba decíamos, más de la 3/4 de los panaderos londinenses, tienen una jornada de trabajo todavía más larga, pero su faena se circunscribe casi exclusivamente a la panadería, pues sus maestros, fuera del suministro a pequeñas tiendas, sólo venden en el despacho propio. Al final de la semana..., es decir, los jueves, el trabajo comienza aquí hacia las 10 de la noche y dura, con breves interrupciones, hasta bien entrada la noche del domíngo.[47]

Por lo que se refiere a los *underselling masters*, hasta el criterio burgués comprende que "la concurrencia se basa en el trabajo no *retribuido de los* oficiales" (the unpaid labour of the men).[48] Y el *fult priced baher* (56) denuncia a sus competidores ante la Comisión investigadora como ladrones de trabajo ajeno y adulteradores. "Sólo engañando al público y arrancando a sus oficiales 18 horas de trabajo por un salario de 12 horas consiguen salir adelante."[49]

La adulteración del pan y la formación de una clase de panaderos que vende su mercancía por *debajo* de su precio íntegro son fenómenos que comienzan a desarrollarse en Inglaterra desde comienzos del siglo XVIII, al perder esta industria su carácter gremial y aparecer detrás del maestro panadero *nominal* el *capitalista,* en figura de harinero o de intermediario de la harina.[50] Con ello se echaban las bases para la producción capitalista, para la prolongación desmedida de la jornada de trabajo y para el trabajo nocturno, aunque éste no se aclimatase seriamente en el mismo Londres hasta 1824.[51]

Por todo lo expuesto, no nos sorprenderá que el informe de la Comisión investigadora clasifique a los oficiales panaderos entre los obreros de vida corta, pues, después de escapar con vida de las enfermedades infantiles que diezman todos los sectores de la clase trabajadora, rara vez llegan a los 42 años. Y a pesar de ello, la industria panadera tiene siempre *exceso* de brazos en demanda de trabajo. En Londres, las fuentes de suministro de estas "fuerzas de trabajo" son: Escocia, los distritos agrícolas del oeste de Inglaterra, y Alemania.

En los años de 1858 a 1860, los oficiales panaderos de Irlanda organizaron, por su cuenta, grandes mítines de protesta contra el trabajo nocturno y dominical. El público, como ocurrió por ejemplo en el mitin de Dublin, en mayo de 1870, tomó partido por ellos, con la fogosidad proverbial de los irlandeses. Gracias a este movimiento, logró imponerse el trabajo exclusivamente diurno en Wexford, Kilkenny, Clonmel, Waterford etc. "En Limerick, donde como es sabido, las torturas de los obreros asalariados rebasaban toda medida, este movimiento fracasó por la oposición de los maestros panaderos, y sobre todo la de los maestros molineros. El ejemplo de Limerick determinó un movimiento de retroceso en Ennis y Típperary. En Cork, donde el descontento público se manifestaba en las formas más vivas, los maestros hicieron fracasar el movimiento poniendo por obra su derecho a dejar en la calle a los oficiales. En Dublin, los maestros desplegaron la resistencia más rabiosa y, persiguiendo a los oficiales que figuraban a la cabeza del movimiento y sometiendo a los demás, los obligaron a plegarse al *trabajo nocturno y dominícal."*[52] La comisión del gobierno *inglés,* armado en Irlanda hasta los dientes, reconviene, en estos términos de fúnebre amargura, a los inexorables maestros panaderos de Dublin, Limerick, Cork, etc.: "El Comité entiende que las horas de trabajo se hallan circunscritas por *leyes naturales* que no pueden transgredirse impunemente. Los maestros, al obligar a sus obreros a violentar sus convicciones religiosas, a desobedecer las leyes del país y a despreciar la opinión pública (todas estas consideraciones se refieren al trabajo dominical), envenenan las relaciones entre el capital y el trabajo y dan un ejemplo peligroso para la moral y el orden público. El Comité estima que el prolongar la jornada de trabajo más de 12 horas supone una *usurpación* de la vida doméstica y privada del obrero, que conduce a resultados morales funestos, *invadiendo la órbita doméstica de un hombre e interponiéndose ante el cumplimiento de sus deberes familiares* como hijo, hermano, esposo y padre. Más de 12 horas de trabajo tienden a minar la salud del obrero, provocan *la vejez y la muerte prematura* y causan, por tanto, el infortunio de las familias obreras, a las que se *priva* de los cuidados y del apoyo del cabeza de familia precisamente cuando más lo necesitan."[53]

Pasemos ahora de Irlanda al otro lado del Canal, a Escocia. Aquí, el *bracero del campo,* el hombre del arado, denuncia sus 13 a 14 horas de trabajo bajo el más duro de los climas, con 4 horas de trabajo adicional los domingos (en el país de los santurrones),[54] al tiempo que ante un Gran Jury de Londres comparecen tres obreros ferroviarios, un conductor de trenes, un maquinista y un guardabarrera. Una gran catástrofe ferroviaria ha expedido al otro mundo a cientos de viajeros. La causa de la catástrofe reside en la *negligencia* de los obreros ferroviarios. Estos declaran ante un jurado, unánimemente, que hace 10 o 12 años sólo trabajaban 8 horas diarias. Durante los últimos 5 o 6 años, se les había venido aumentando la jornada hasta 14. 18 y 20 horas, y en épocas de mucho tráfico de viajeros, por ejemplo en las épocas de excursiones, la jornada era de 40 a 50 horas ininterrumpidas. Ellos eran seres humanos, y no cíclopes. Al llegar a un determinado momento, sus fuerzas fallaban y se adueñaba de ellos el torpor. Su cerebro y sus ojos dejaban de funcionar. El muy "honorable Jurado británico" respondió a estas razones con un veredicto enviándoles a la barra como culpables de "homicidio", a la par que, en una benévola posdata, apuntaba el piadoso voto de que los señores magnates capitalistas de las empresas ferroviarias se sintiesen en adelante un poco más generosos al comprar las "fuerzas de trabajo" precisas y un poco más *"abstemios", "prudentes" o "ahorrativos" al* estrujar las fuerzas de trabajo compradas.[55]

De entre el abigarrado tropel de obreros de todas las profesiones, edades y sexos que nos acosan por todas partes como a Odiseo las almas de los estrangulados y en cuyas caras se lee a primera vista, sin necesidad de llevar bajo el brazo los Libros azules, el tormento del exceso de trabajo, vamos a destacar por último dos figuras, cuyo llamativo contraste demuestra que para el capital todos los hombres son iguales: una *modista y un herrero.*

En las últimas semanas del mes de junio de 1863, toda la prensa de Londres publicaba una noticia encabezada con este epígrafe "sensacional": "*Death from simple Overwork"* ["Muerta por simple exceso de trabajo"]. Tratábase de la muerte de la modista Mary Anne Walkley, de veinte años, empleada en un honorabilísimo taller de modistería de lujo que explotaba una dama con el idílico nombre de Elisa. Gracias a ese episodio, se descubría como cosa nueva la vieja y resabida historia[56] de las pobres muchachas obligadas a trabajar, un día con otro, 16 horas y media, y durante la temporada hasta 30 horas seguidas sin interrupción, para lo cual había que mantener muchas veces en tensión su "fuerza de trabajo", cuando fallaba,

por medio de sorbos de jerez, vino de Oporto o café. Estábamos precisamente en lo más álgido de la temporada. Había que confeccionar en un abrir y cerrar de ojos, como si fuesen obra de hadas, aquellos vestidos maravillosos con que las damas nobles iban a rendir homenaje, en una sala de baile, a la princesa de Gales, recién importada. Mary Anne Walkley llevaba trabajando 26 horas y media seguidas con otras 60 muchachas, acomodadas en dos cuartos que no encerrarían ni la tercera parte de los metros cúbicos de aire indispensable para respirar; por las noches, dormían de dos en dos en una cama instalada en un agujero, donde con unos cuantos tabiques de tabla se improvisaba una alcoba[57]. Y este taller era uno de los mejores talleres de modas de Londres. Mary Anne Walkley cayó enferma un viernes y murió un domingo, sin dejar terminada, con gran asombro de su maestra Elisa, la última pieza. El médico Mr. Keys, a quien llamaron junto al lecho mortuorio cuando ya era tarde, informa ante el "Coroner´s Jury" (57), con palabras secas: *"Mary Anne Walkley murió por exceso de horas de trabajo* en un taller abarrotado de obreras y en una alcoba estrechísima y mal ventilada." Pero, queriendo dar al médico una lección en materia de bien vivir, el jurado declara: " La víctima *ha fallecido de apoplejía,* si bien hay *razón para temer que su muerte* ha sido acelerada por exceso de trabajo en un taller estrecho." Nuestros *"esclavos blancos"*, exclamaba al día siguiente el *Morning Star*, órgano de los primates del librecambio Cobden y Brigth, "*nuestros esclavos blancos* son lanzados a la tumba a *fuerza de trabajo y agonizan* y mueren en silencio".[58]

"*Matarse trabajando* es algo que está a la orden del día, no sólo en los talleres de modistas, sino en mil lugares, en todos los sitios en que florece la industria... Fijémonos en el ejemplo del *herrero.* Según los poetas, no hay oficio más vital ni más alegre que éste. El herrero se levanta antes de que amanezca y arranca al hierro chispas antes de que luzca el sol: come, bebe y duerme como ningún otro hombre, y es cierto que, ateniéndonos al puro aspecto físico, la situación del herrero seria inmejorable, sí no trabajase más de lo debido. Pero, sigamos sus huellas en la ciudad y veamos el agobio de trabajo que pesa sobre sus hombros fornidos y el lugar que ocupa esta profesión en los índices de mortalidad de nuestro país. En Marylebone (uno de los barrios más pobres de Londres) muere todos los años un 3 1 por 100 de herreros, o sea, 11 hombres, cifra que rebasa el grado medio de mortalidad de los hombres adultos en Inglaterra. Esta ocupación, que es casi un arte instintivo de la humanidad, impecable de por si, se convierte por el simple exceso de trabajo, en aniquiladora del hombre que la desempeña. El hombre puede descargar tantos martillazos diarios, andar tantos pasos, respirar tantas o cuantas veces, ejecutar tanta o cuanta tarea, viviendo de este modo 50 años, v. *gr.,* por término medio. Pero se le obliga a descargar tantos o cuantos martillazos más, a andar tantos o cuantos pasos más, a respirar tantas o cuantas veces más durante el día, y todo *ello junto hace que su desgaste diario de vida sea una cuarta parte mayor.* Se lanza al ensayo, y el resultado de todo esto es que ejecute una cuarta parte más de tarea durante un período limitado, viviendo 37 años en vez de vivir 50."[59]

4. Trabajo diario nocturno. El sistema de turnos

El capital constante, es decir, los medios de producción, no tienen, considerados desde el punto de vista del *proceso de incrementación* del capital, más finalidad que absorber trabajo, *absorbiendo* con cada gota de trabajo *una cantidad proporcional de trabajo excedente.* Mientras están inmóviles, su simple existencia implica una *pérdida negativa* para el capitalista, ya que durante el tiempo que permanecen inactivos representan un desembolso ocioso de este capital, y esta pérdida se convierte en positiva tan pronto como su paralización exige desembolsos adicionales para reanudar el trabajo. *Prolongando la jornada de trabajo por encima de los límites del día natural, hasta invadir la noche,* no se consigue más que un paliativo, sólo se logra apagar un poco la sed vampiresa de sangre de trabajo vivo que siente el capital. Por eso es algo inmanente a la producción capitalista la ambición de absorber trabajo durante las 24 horas del día. Pero, como esto es físicamente imposible estrujando día y noche sin interrupción *las mismas* fuerzas de trabajo, para vencer este obstáculo físico no queda más camino que *relevar* las fuerzas de trabajo devoradas durante el día y durante la noche, relevo que admite diferentes métodos, pudiendo por ejemplo organizarse de tal modo, que una parte del personal obrero trabaje una semana de día y otra de noche, etc. Como es sabido, este *sistema de relevos o régimen de turnos* era el aplicado durante el periodo juvenil y próspero de la industria algodonera inglesa, entre otras, y es también el que florece actualmente en las hilanderías de algodón del departamento de Moscú. Como *sistema*, este proceso de producción de 24 horas diarias sólo impera hoy en muchas ramas industriales inglesas todavía *libres, v.* gr., en los altos hornos, forjas, talleres de laminación y otras manufacturas de metales de Inglaterra, Gales y Escocia. En estas industrias, el proceso de trabajo no sólo abarca las 24 horas de los 6 días de labor, sino también, en su mayor parte, las 24 horas del domingo. El personal obrero está formado por hombres y mujeres adultos y niños de ambos sexos. La edad de los niños y jóvenes oscila desde los 8 (en algunos casos desde los 6) hasta los 18 años.[60] En algunas ramas, las muchachas y las mujeres trabajan también durante la noche mezcladas con los hombres.[61]

Dejando a un lado los daños que en general acarrea el trabajo nocturno,[62] la duración ininterrumpida del proceso de producción durante las 24 horas del día y de la noche brinda una magnífica y gratísima ocasión para rebasar las fronteras de

la jornada *nominal* de trabajo. Así, por ejemplo, en las ramas industriales que mencionábamos más arriba, ramas fatigosísimas, la jornada oficial de trabajo de cada obrero asciende por lo regular a *12 horas,* diurnas o nocturnas. Pero el trabajo extraordinario después de cubierta esta jornada es, en muchos casos, para decirlo con las palabras del informe oficial inglés, algo *verdaderamente espantoso* ("truly fearful")[63]. "Es humanamente imposible –dice el citado informe– concebir la masa de trabajo ejecutado, según testigos presenciales, por muchachos de 9 a 12 años, sin llegar a la irresistible conclusión de que este abuso de poder de padres y *patronos* no debe seguir siendo tolerado."[64]

"Este procedimiento de hacer trabajar a los muchachos por turno día y noche determina, no sólo en las épocas de mayor apretura, sino también en épocas normales, una vergonzosa prolongación de la jornada de trabajo. En muchos casos, esta prolongación *es no sólo cruel, sino verdaderamente inverosímil.* Ocurre a veces que, por unas razones o por otras, no se presente el muchacho que ha de relevar al saliente. Cuando esto sucede, se obliga a uno o a varios de los muchachos que han terminado ya su jornada a llenar el hueco. Y este sistema se halla tan generalizado, que, preguntado por mí el gerente de un taller de laminación cómo se cubrían los puestos de los muchachos de relevos que faltaban me contestó: 'Estoy seguro de que usted lo sabe también como yo', y no he tenido el menor reparo en confesar el hecho."[65]

"En un taller de laminación en que la jornada nominal de trabajo comenzaba a las 6 de la mañana y terminaba a las 5 y media de la tarde, había un muchacho que trabajaba 4 noches cada semana hasta las 8 y media, por lo menos, del día siguiente... haciéndolo así durante 6 meses." "Otro, de edad de 9 años, trabajaba a veces durante *tres turnos de 12 horas seguidas, y otro* de 10 años dos *días y dos noches sin interrupción."* "Un tercero, que cuenta *actualmente 10 años,* trabajó desde las 6 de la mañana hasta las 12 de la noche durante tres noches seguidas, y otra hasta las 9 de la noche." "El cuarto, que tiene actualmente 13 años, trabajó durante toda una semana desde las 6 de la tarde hasta las 12 del día siguiente, llegando en ocasiones a trabajar en tres turnos seguidos, v. *gr.* desde el lunes por la mañana hasta el jueves por la noche.." "El quinto, que cuenta hoy 12 años, trabajó en una fundición de Stavely desde las 6 de la mañana hasta las 12 de la noche durante 14 días, hallándose incapacitado para seguirlo haciendo." Jorge Allínsworth, de 9 años: "Vine aquí el viernes pasado. Al día siguiente, nos mandaron comenzar a las 3 de la mañana. Estuve aquí. por tanto, toda la noche. Vivo a 5 millas de aquí. Dormía sobre el suelo, tendido encima de un mandil de herrero y cubierto con una chaqueta. Los otros dos días, me presenté a las 6 de la mañana. Sí, aquí hace *mucho calor. Antes de venir a esta fábrica,* trabajé también, *durante un año seguido,* en un alto horno. Era una fábrica muy grande, situada en medio del campo. Comenzaba a trabajar los sábados por la mañana hacía las 3, pero allí, por lo menos, podía ir a dormir a casa, pues vivía cerca. Al día siguiente, comenzaba a trabajar a las 6 de la mañana y terminaba a las 6 o las 7 de la noche", etc.[66]

Veamos ahora cómo el *capital,* por su parte, concibe este sistema de las 24 horas. Huelga decir que el capital pasa en silencio los excesos del sistema y sus abusos de prolongación "cruel e inverosímil" de la jornada de trabajo. Se limita a hablar del sistema en su forma "*normal".*

Los señores Naylor y Vickers, fabricantes de acero, que tienen unos 600 o 700 obreros, entre los que sólo hay un 10 por ciento de jóvenes menores de 18 años, no dedicando además al trabajo nocturno más que a unos 20 muchachos, se expresan del modo siguiente: "Los muchachos no sufren en absoluto del calor. La temperatura es, probablemente, de unos 66 a unos 90 grados [19º y 32º C]... En los talleres de forja y laminación, los *hombres* trabajan día y noche, por turno; *en cambio,* todos los demás trabajos son diurnos, desde las 6 de la mañana hasta las 6 de la noche. En la forja se trabaja de 12 a 12. *Algunos hombres trabajan por la noche. continuamente sin turnar con los de día* A nuestro juicio, no media diferencia alguna en cuanto a la salud "(¿la de los señores Naylor y Vickers?)" entre el trabajo diurno y el nocturno, y s*eguramente* que se duerme mejor cuando las horas de descanso son siempre las *mismas* que cuando varían... Hacia unos veinte muchachos de menos de 18 años trabajan en el turno de noche... No podríamos arreglarnos bien *(not well do)* sin emplear el trabajo nocturno de muchachos menores de 18 años. Tenemos que luchar contra el au*mento de los costos de producción.* Los hombres diestros y los capataces son difíciles de obtener, pero los muchachos abundan en la proporción que se quiera... Naturalmente que, dada la escasa proporción de muchachos empleados en nuestra fábrica, las restricciones del trabajo nocturno tendrían, *para nosotros, poca importancia e interés."*[67]

Mr. Ellis, de la empresa John Brown et Co., fábricas de hierro y acero, en las que trabajan 3,000 hombres y niños, aplicándose el sistema de "turno de día y de noche" para una parte del trabajo más difícil, declara que en los talleres de acero en que se realizan los trabajos pesados, por cada 2 hombres trabajan uno o dos muchachos. Su fábrica emplea a 500 muchachos menores de 18 años, de los cuales una tercera parte aproximadamente, o sean 170, cuentan *menos de 17 años.* Refiriéndose a la proyectada reforma legal, Mr. Ellis declara: "No creo que fuese *muy censurable* (very objectionable) no dejar trabajar a ninguna persona *menor* de 18 años *más* de 12 horas de las 24. Pero, me parece que sería imposible trazar una línea neta deslindando la posibilidad de prescindir en los trabajos nocturnos de muchachos de *más* de 12 años. Nosotros aceptaríamos *incluso* mejor una ley que prohibiese dar trabajo en absoluto a muchachos *menores* de 13 años, o hasta *menores* de 14, que la prohibición de emplear durante las noches a los muchachos que ya *tenemos. Los* muchachos que

trabajan en el turno de día tienen que turnar también de vez en cuando por la noche, pues los hombres no pueden permanecer continuamente en el trabajo nocturno; esto perjudicaría su salud. En cambio, creemos que el trabajo nocturno no daña, turnando semanalmente '(los señores Naylor y Víckers, por el contrarío, de acuerdo con los mejores representantes de su industria, opinaban que lo que dañaba a la salud no era el trabajo nocturno constante, sino el turno periódico)'. Los que trabajan alternativamente por las noches disfrutan, a nuestro parecer, de tanta salud como los que sólo trabajan durante el día. *Nuestras objeciones* contra la prohibición de emplear jóvenes *menores de 18 años* en los trabajos nocturnos se inspirarían en el aumento de los costos, pero esta razón seria la única que podríamos invocar ('¡qué cínico candor!'). A nuestro juicio, este aumento de los costos sería mayor de lo que podría equitativamente soportar *el negocio* (the trade), guardando la debida consideración a su eficaz desarrollo *(as the* trade wíth *due regard to etc. could fairly bear). ('¡Qué* charlatanesca fraseología!')."Aquí, el trabajo no abunda y, con semejante reglamentación, podría llegar a faltar" (es decir, que los Ellis Brown y Co. podrían verse en el trance fatal de tener que pagar íntegramente el *valor de la fuerza de trabajo).*[68]
Los "talleres Cyk1ops de Hierro y Acero", de los señores *Cammel et Co.* trabajan sobre la misma gran escala que los de los mencionados John Brown et Co. El director gerente habla entregado al comisario del gobierno White su declaración testifical por escrito, pero luego juzgó conveniente hacer desaparecer el texto de la declaración, que le había sido devuelto para revisarlo. No importa, Mr. White tiene buena memoria y recuerda perfectamente que, para los señores Cíclopes, la prohibición del trabajo nocturno de los niños y los jóvenes es "algo imposible: equivaldría a paralizar su fábrica". Y no obstante, la fábrica de estos señores sólo cuenta poco más de un 6 por ciento de jóvenes menores de 18 años y un 1 por ciento nada más de muchachos menores de 13.[69]
Acerca del mismo asunto, declara Mr. *E. F. Sanderson,* de la Casa Sanderson, Bros and Co., Talleres de acero, forja y laminación, de Atterclíffe: "La *prohibición* de dar trabajo nocturno a jóvenes menores de 18 años acarrearía grandes dificultades, y la más importante de todas sería el recargo de costos que la sustitución del trabajo de los jóvenes por el trabajo de los adultos llevaría necesariamente aparejada. No puedo decir a *cuánto* ascendería ese recargo, pero no seria de seguro *tan grande,* que el fabricante pudiese elevar el precio del acero, con lo cual tendría éste que soportar *la pérdida,* pues los hombres ('¡qué terquedad la suya!') se resistirían, naturalmente, a asumirla. "El señor Sanderson no sabe cuánto paga a los niños por su trabajo, pero "tal vez sean unos 4 a 5 chelines por cabeza a la semana... El trabajo asignado a los muchachos es de tal naturaleza que, *en general* (´generally', pero no siempre, 'en cada caso', como es natural), *se corresponde exactamente con las fuerzas juveniles,* razón por la cual *el exceso de fuerza de los hom*bres *adultos* no arrojaría una *ganancia que* viniese *a* compensar *la pérdida; fuera* de algunos casos, pocos, en que el metal es muy pesado. Además, los hombres no verían con buenos ojos el que se les quitasen los chicos puestos bajo su mando, pues los adultos son siempre menos obedientes. Téngase en cuenta también que los muchachos deben comenzar a trabajar en edad temprana, para aprender el oficio. Si sólo se les dejase trabajar durante el día, no se conseguiría *esta finalidad. ¿Por* qué no? ¿Por qué los chicos no pueden aprender el oficio trabajando sólo de día? Venga la razón. Pues, ."porque entonces los hombres que, turnándose todas las semanas, trabajan unas veces de día y otras de noche, al verse separados de los chicos una semana y otra no, perderían la mitad de la ganancia que sacan de ellos. En efecto, la instrucción que los obreros dan a los chicos se considera como una parte del salario de éstos, lo que permite a los hombres obtener más barato el trabajo juvenil. Cada hombre perdería la mitad de su ganancia."– 0, dicho en otros términos, que los señores Sanderson se verían obligados a pagar de su bolsillo una parte del salario de los obreros adultos, la que hoy les pagan a costa del trabajo nocturno de los muchachos. Esto haría disminuir un poco *las ganancias de los* señores *Sanderson:* he aquí la razón, *la fundada razón sandersoniana,* de que los jóvenes *no pueden aprender su oficio trabajando de día.*[70] Además, esto echaría sobre los hombros de los adultos a quienes hoy suplen los jóvenes la carga de un trabajo nocturno total, que no resistirían. En una palabra, *las dificultades serían tan insuperables,* que probablemente determinarían la *ruina total del trabajo nocturno.* "En cuanto a la producción de acero –dice E. F. Sanderson–, esto no se traduciría en la menor diferencia, *pero..."Pero* los señores Sanderson tienen más que hacer que producir acero. Para ellos, la producción de acero no es más que un pretexto para la producción de plusvalía. Los hornos de fundición y talleres de laminado, los edificios, la maquinaria, el hierro, el carbón, etc., etc., tienen otro cometido que convertirse en acero. Su misión es absorber trabajo excedente y, como es lógico, en 24 horas absorben más que en 12. La mera posesión de estos instrumentos da a los Sanderson, por obra y gracia de la ley y de la Divina Providencia, derecho a utilizar el trabajo de un cierto número de hombres durante las veinticuatro horas que trae el día, y pierden *su* carácter de capital, implicando una *pura pérdida* para los Sanderson, tan pronto como se interrumpe su función, que es absorber trabajo. "*Pero, entonces,* la *pérdida afectaría* a la costosísima maquinaria, que estaría parada durante la mitad del tiempo, y, para poder fabricar la misma masa de productos que *fabricamos hoy* con el sistema actual, tendríamos que duplicar los locales y los talleres, duplicando, por tanto, el desembolso." ¿De qué privilegio se sienten asistidos estos Sanderson, para colocarse por encima de otros capitalistas, a los que sólo les está permitido trabajar durante

el día, teniendo "paralizados", por tanto, durante la noche sus edificios, su maquinaria y sus materias primas? "Es cierto –contesta E. F. Sanderson, en nombre de todos los Sanderson–, es cierto que esta pérdida de la maquinaria ociosa afecta a todas las manufacturas en las que sólo se trabaja de día. Pero, en nuestra industria, el uso de hornos de fundición ocasionaría una pérdida extraordinaria. Teniéndolos encendidos, se destruye material combustible ('en vez de *destruir,* como ocurre ahora, el material–vida de los obreros'), y dejándolos apagarse, se originan pérdidas de tiempo para volver a encenderlos y alcanzar la temperatura necesaria ('en cambio, el restar tiempo de sueño incluso a chicos de 8 años representa para el gremio de los Sanderson una ganancia de tiempo de trabajo'), aparte de las averías que supondrían para los hornos los cambios de temperatura" (averías que no se producen por el cambio de los turnos de trabajo de día y de noche).[71]

5. La lucha por la jornada normal de trabajo. Leyes haciendo obligatoria la prolongación de la jornada de trabajo, desde mediados del siglo XIV hasta fines del siglo VII

¿Qué es una jornada de trabajo?" ¿Durante cuánto tiempo puede lícitamente el capital consumir la fuerza de trabajo cuyo valor diario paga? ¿Hasta qué punto puede *prolongarse* la jornada de trabajo más allá del tiempo necesario para reproducir la propia fuerza de trabajo? Ya hemos visto cómo responde *el capital* a estas preguntas: según él, la jornada de trabajo abarca las 24 *horas* del día, descontando únicamente las pocas horas de descanso, sin las cuales la fuerza de trabajo se negaría en absoluto a funcionar. Nos encontramos, en primer lugar, con la verdad, harto fácil de comprender, de que el obrero no es, desde que nace hasta que muere, *más que fuerza de trabajo;* por tanto, *todo su tiempo disponible* es, por obra de la naturaleza y por obra del derecho, *tiempo de trabajo y pertenece,* como es lógico, *al capital para su incrementación.* Tiempo para formarse una cultura humana, para perfeccionarse espiritualmente, para cumplir las funciones sociales del hombre, para el trato social, para el libre juego de las fuerzas físicas y espirituales de la vida humana, incluso para santificar el domingo –aun en la tierra de los santurrones, adoradores del precepto dominical[72]– ¡todo una pura *pamema*! En su impulso ciego y desmedido, en su hambre canina devoradora de trabajo excedente, el capital *no sólo derriba las barreras morales, sino que derriba también las barreras puramente físicas de la jornada de trabajo.* Usurpa al obrero el tiempo de que necesita su cuerpo para crecer, desarrollarse y conservarse sano. Le roba el tiempo indispensable para asimilarse el aire libre y la luz del sol. Le reduce el tiempo destinado a las comidas y lo incorpora siempre que puede al proceso de producción, haciendo que al obrero se le suministren los alimentos como a un medio de producción más, como a la caldera carbón y a la máquina grasa o aceite. Reduce el sueño sano y normal que concentra, renueva y refresca las energías, al número de horas de inercia estrictamente indispensables para reanimar un poco un organismo totalmente agotado. En vez de ser la conservación normal de la fuerza de trabajo la que trace el límite a la jornada, ocurre lo contrario: es el máximo estrujamiento diario posible de aquélla el que determina, por muy violento y penoso que resulte, el tiempo de descanso del obrero. El capital no pregunta por el *límite de vida de la fuerza de trabajo.* Lo que a él le interesa es, única y exclusivamente, el máximo de fuerza de trabajo que puede movilizarse y ponerse en acción durante una jornada. Y, para conseguir este rendimiento máximo, no tiene inconveniente en *abreviar la vida de la fuerza de trabajo,* al modo como el agricultor codicioso hace dar a la tierra un rendimiento intensivo *desfalcando* su fertilidad.

Por tanto, al alargar la jornada de trabajo, la producción capitalista, que es, en sustancia, producción de plusvalía, absorción de trabajo excedente, no conduce solamente al *empobrecimiento* de la fuerza humana de trabajo, despojada de sus condiciones normales dé desarrollo y de ejercicio físico y moral. *Produce, además, la extenuación y la muerte prematuras de la misma fuerza de trabajo.*[73] Alarga el *tiempo de producción* del obrero durante cierto plazo a costa de acortar la *duración de su vida.*

Ahora bien: *el valor de la fuerza de trabajo* incluye el valor de las mercancías indispensables para la reproducción del obrero o para la perpetuación de la clase trabajadora. Por tanto, si esta prolongación antinatural de la jornada de trabajo a que forzosamente aspira el capital en su afán desmedido de incrementarse, acorta la duración de la vida individual de cada obrero y, por consiguiente, la de su fuerza de trabajo, se hará necesario reponer más prontamente las fuerzas desgastadas, lo que, a su vez, supondrá una partida mayor de costo de desgaste en la producción de la fuerza de trabajo, del mismo modo que la parte de valor que ha de reproducirse diariamente en una máquina es mayor cuanto más rápido sea su desgaste. Parece, pues, como si fuese el propio interés del capital el que aconsejase a éste la conveniencia de implantar una *jornada normal de trabajo.*

El esclavista compra obreros como podría comprar caballos. Al perder al esclavo, pierde un capital que se ve obligado a reponer mediante una nueva inversión en el mercado de esclavos. "Los campos de arroz de Georgia y los pantanos del Misisipí influyen tal vez de un modo fatalmente destructor sobre la constitución humana; sin embargo, este arrasamiento de vidas humanas no es tan grande, que no pueda ser compensado por los cercados rebosantes de Virginia y Kentucky. Aquellos miramientos económicos que podían ofrecer una especie de salvaguardia del trato humano dado a los esclavos mientras la conservación de la vida de éstos se identificaba con el interés de sus señores, se trocaron, al implantarse el

comercio de esclavos, en otros tantos motivos de estrujamiento implacable de sus energías, pues tan pronto como la vacante producida por un esclavo puede ser cubierta mediante la importación de negros de otros cercados, *la duración* de *su vida cede en importancia, mientras dura, a su productividad.* Por eso, en los países de importación de esclavos, es máxima de explotación de éstos la de que el sistema más eficaz es el que consiste en estrujar al ganado humano (human cattle) la mayor masa de rendimiento posible en el menor tiempo. En los países tropicales, en que las ganancias anuales igualan con frecuencia al capital global de las plantaciones, es precisamente donde en forma más despiadada se sacrifica la vida de los negros. La agricultura de la India occidental, cuna de riquezas fabulosas desde hace varios siglos, ha devorado millones de hombres de la raza africana, y hoy es en Cuba, cuyas rentas se cuentan por millones y cuyos plantadores son verdaderos príncipes, donde vemos a la clase esclava sometida a la alimentación más rudimentaria y a los trabajos más agotadores e incesantes, y donde vemos también cómo se destruyen lisa y llanamente todos los años una buena parte de esclavos, *víctimas de esa lenta tortura del exceso de trabajo y de la falta de descanso y de sueño."*[74]
Mutato nomine, de te fabula narratur.(61) No hay más que leer, donde dice mercado de esclavos, mercado de trabajo; donde dice Kentucky y Virginia, Irlanda y los distritos agrícolas de Inglaterra, Escocia y Gales, y donde pone África, Alemania. Veíamos más arriba cómo el exceso de trabajo diezmaba a los panaderos de Londres, no obstante lo cual el mercado de trabajo londinense se halla constantemente abarrotado de alemanes y de súbditos de otras naciones que aspiran a encontrar la muerte en una panadería. Veíamos también que la alfarería es una de las ramas industriales en que el obrero vive menos tiempo. ¿Es que hay acaso escasez de alfareros? Josiah Wedgwood, inventor de la alfarería moderna y un simple obrero por su origen, declaraba en 1785 ante la Cámara de los Comunes que esta manufactura albergaría, en conjunto, unas 15 a 20,000 personas.[75] En 1861, la población consagrada a esta industria, contando solamente los centros urbanos de la Gran Bretaña, ascendía a 101,302 trabajadores. "La industria algodonera cuenta 90 años... Durante tres generaciones de la raza inglesa, ha devorado nueve generaciones de obreros del algodón."[76] Cierto es que en épocas aisladas de auge febril, el mercado de trabajo no basta a cubrir la demanda de brazos. Así ocurrió, por ejemplo, en 1834. Pero, en aquella ocasión, los señores fabricantes propusieron a los Poor Law Commissioners enviar al Norte la "población sobrante" en los distritos agrícolas, con la promesa de que "*los fabricantes la absorberían y consumirían".*[77] Fueron sus propias palabras. "Se enviaron a Manchester agentes con la autorización de los Poor Law Commissioners. Se redactaron y entregaron a estos agentes listas de obreros agrícolas. Los fabricantes corrieron a las oficinas y, después, de elegir lo que más les convenía, les fueron expedidas las familias desde el sur de Inglaterra. Estos paquetes humanos se facturaron, provistos de etiquetas como fardos de mercancías, por el Canal y en carros y camiones; algunos seguían a la expedición renqueando, a pie, y no pocos rondaban, perdidos y medio hambrientos, por los distritos industriales. De este modo, fue desarrollándose una verdadera rama comercial. La Cámara de los Comunes se resistirá a creerlo. Este comercio regularizado, este tráfico de carne humana, seguía su curso, y aquellas gentes eran compradas y vendidas por los agentes de Manchester a los fabricantes manchesterianos con la misma regularidad con que se venden los negros a los plantadores de algodón de los Estados del Sur... *El año 1860* señala el cenit de la industria algodonera... De nuevo faltaban brazos. Los fabricantes volvieron a dirigirse a los agentes de carne humana... y éstos revolvieron las dunas de Dorset, las colinas de Devon y las llanuras de Wilts, pero la superpoblación había sido devorada ya." El "Bury Guardian" clamaba que, después de concertado el tratado de comercio anglo–francés, la industria podía *absorber* 10,000 brazos más y que no tardarían en necesitarse otros 30 o 40,000. Después que los agentes y subagentes del tráfico de carne humana barrieron sin resultado casi, en 1860, los distritos agrícolas, "una comisión de fabricantes se dirigió a Mr. Villers, presidente del Poor Law Board, suplicándole que volviese a autorizar el envío a las Workhouses de los huérfanos e hijos de pobres".[78]
¿Qué es lo que la *experiencia* revela a los capitalistas, en general? Les revela una continua superpoblación; es decir, algo que es superpoblación si se la relaciona con las necesidades actuales de explotación del capital, aunque en realidad se trata de una corriente formada por toda una serie de generaciones humanas empobrecidas, prematuramente caducas, que se desplazan rápidamente las unas a las otras y que se arrancan antes de madurar, por decirlo así.[79] Cierto es que lo que la experiencia revela al observador consciente de la otra banda es cuán acelerada y profundamente ha mordido en las raíces vitales de las energías del pueblo la producción capitalista, que, históricamente considerada, data casi de ayer, cómo la degeneración de la población industrial sólo logra amortiguarse gracias a la absorción continua de elementos vitales primigenios del campo y cómo hasta los obreros campesinos, a pesar del aire libre y del principio de la selección natural, que reina entre ellos de un modo omnipotente, no dejando prosperar sino a los individuos más vigorosos, comienzan ya a caducar.[80] El capital, que tiene "tantas y tan fundadas razones" para negar las torturas de la generación trabajadora que le rodea, no se siente contenido en sus movimientos prácticos ante la perspectiva de que la humanidad llegue un día a pudrirse, ni ante la curva de desploblación que a la postre nadie podrá detener; todo esto le tiene tan sin cuidado como la posibilidad de que la tierra llegue un día a estrellarse contra el sol. Todos los que especulan con acciones saben que algún día tendrá que estallar la tormenta, pero todos confían en que estallará sobre la cabeza del vecino, después que ellos hayan

recogido y puesto a buen recaudo la lluvia de oro. *Aprés moi, le deluge: (62)* tal es el grito y el lema de todos los capitalistas y de todas las naciones de capitalistas. Por eso al capital se le da un ardite de la salud y la duración de la vida del obrero, *a menos que la sociedad le obligue a tomarlas en consideración.*[81] A las quejas sobre el empobrecimiento físico y espiritual de la vida del obrero, sobre la muerte prematura y el tormento del trabajo excesivo, el capital responde: ¿por qué va a atormentarnos este tormento que es para nosotros fuente de placer (de ganancia)? Además, todo eso no depende, en general, de la buena o mala voluntad de cada capitalista. *La libre concurrencia impone al capitalista individual, como leyes exteriores inexorables, las leyes inmanentes de la producción capitalista.*[82]

La implantación de una jornada normal de trabajo es el *fruto de una lucha multisecular entre capitalistas y obreros.* En la historia de esta lucha se destacan dos fases *contrapuestas.* Compárese, por ejemplo, la legislación fabril inglesa de nuestros días con los estatutos del trabajo que rigieron en Inglaterra desde el siglo XIV hasta la mitad del siglo XVIII.[83] Mientras que las modernas leyes fabriles *acortan* obligatoriamente la jornada, estos estatutos tienden, por el contrario, a *alargarla.* Cierto es que, comparadas con las *concesiones* que se ve obligado a hacer en su edad adulta, rezongando y a regañadientes, las *exigencias* del capital en aquella época se presentan con el carácter de modestia que corresponde a su estado embrionario, de *gestación,* en que las condiciones económicas no gravitan todavía con la suficiente fuerza y en que, por tanto, tiene que intervenir el Estado para asegurarle, con su protección, el derecho a absorber una cantidad bastante grande de trabajo excedente. Hubieron de pasar siglos hasta que el obrero "libre", al desarrollarse el régimen capitalista de producción, se prestó *voluntariamente,* o lo que es lo mismo, se vio obligado por las condiciones *sociales* a vender su primogenitura por un plato de lentejas, es decir, a vender *todo el tiempo activo de su vida* y hasta su propia capacidad de trabajo simplemente para poder comer. Por eso es lógico que *la prolongación de la jornada de trabajo,* que el capital, desde mediados del siglo XIV hasta fines del siglo XVII, procura *imponer* por imperio del Estado *a los obreros adultos,* coincida aproximadamente con el *límite del tiempo de trabajo* que en la segunda mitad del siglo XIX traza en algunos países el Estado a la transformación de la *sangre infantil* en capital. Así, por ejemplo, lo que hoy se proclama en el Estado de Massachusetts, que era hasta hace poco el Estado más libre de la República norteamericana, como tasa legal puesta al trabajo de los niños *menores de* 12 años, era en Inglaterra, todavía a *mediados del siglo* XVII, la jornada normal de trabajo de los artesanos adultos, los robustos braceros del campo y los atléticos herreros.[84]

El primer *Statute of Labourers (23* Eduardo III, 1349)* tuvo su pretexto inmediato (no su *causa*, pues este género de legislación se mantuvo en vigor siglos enteros sin necesidad de pretexto alguno) en la gran peste que diezmó la población, haciendo –como hubo de decir un escritor tory– "que fuese punto menos que imposible encontrar obreros que trabajasen a *precios razonables"* (es decir, a precios que dejasen a sus patronos una cantidad razonable de trabajo excedente).[85] Fue, pues, necesario que la ley dictase salarios razonables y delimitase con carácter obligatorio la jornada de trabajo. Este último punto, el único que aquí nos interesa, aparece reiterado en el estatuto de 1496 (dado bajo Enrique VII). Por aquel entonces, aunque jamás llegase a ponerse en práctica esta norma, la jornada de trabajo de *todos los artesanos* (artificers) y *braceros del campo* debía durar, en la época de marzo a septiembre, desde las 5 de la mañana hasta las 7 o las 8 de la noche, pero puntualizándose del modo siguiente las horas de las comidas: una hora para el desayuno, hora y media para la comida del mediodía y medía hora para la merienda; es decir, el *doble* de lo que permite la ley fabril vigente en la actualidad.[86] En invierno, la jornada duraba desde las 5 de la mañana hasta el anochecer, con las mismas horas para las comidas. Un estatuto dado por Isabel en 1562 para *todos los* obreros "contratados a jornal, por días o por semanas", no toca para nada a la duración de la jornada de trabajo, pero procura limitar el tiempo de las comidas, reduciéndolo a 2 horas y medía en verano y a 2 horas en invierno. La comida de mediodía sólo debía durar, según esta ley, una hora, y la "siesta de media hora" queda limitada a los meses de verano, desde mediados de mayo hasta mediados de agosto. Por cada hora de ausencia se le puede descontar al obrero un penique de su salario. Sin embargo, en la práctica, la situación de los obreros era mucho más favorable que en la ley. El padre de la economía política e inventor, en cierto modo, de la estadística, William Petty, dice, en una obra publicada en el último tercio del siglo XVII: "Los obreros (labouring men, que por entonces eran, en rigor, los braceros del campo) *trabajan 10 horas diarias y* comen 20 veces a la semana, los días de trabajo tres veces y los domingos dos; por donde se ve claramente que, si quisieran ayunar los viernes por la noche *y dedicar hora y medía a la comida de mediodía,* en la que actualmente invierten 2 horas, *desde las 11 hasta la 1, es* decir, sí trabajasen 1/10 más y comiesen 1/20 menos, podría reunirse la décima parte del impuesto a que más arriba nos referíamos.[87] ¿No tenía razón el Dr. Andrew Ure cuando clamaba contra la ley de las 12 horas, dictada en 1833, diciendo que era un retroceso a los tiempos del oscurantismo? Cierto es que las normas contenidas en los estatutos y mencionadas por Petty rigen también para los *apprentices,* Pero el que desee saber qué cariz presentaba el trabajo infantil a fines del *siglo* XVII, no tiene más que leer la siguiente queja: "Aquí, en Inglaterra, los niños no hacen absolutamente nada hasta que entran de aprendices y siendo ya aprendices necesitan, naturalmente, mucho tiempo –7 años – para perfeccionarse como artesanos". En cambio, se ensalza el ejemplo de Alemania, donde los niños se educan desde la cuna "en el trabajo, aunque sólo sea en una ínfima proporción".[88]

Bien entrado el *siglo* XVII y lindando ya con la época de la gran industria, el capital, en Inglaterra, no había conseguido todavía adueñarse de la *semana íntegra* del obrero, ni aun pagándole el valor semanal de la fuerza de trabajo: la única *excepción* eran los *obreros del campo*. El hecho de que con el jornal de cuatro días pudiesen vivir una semana entera no les parecía a los obreros razón bastante para trabajar también a beneficio del capitalista los otros dos días. Una parte de los economistas ingleses, puesta al servicio del capital, denunciaba desaforadamente este abuso; otros, defendían a los obreros. Escuchemos, por ejemplo, la polémica entablada entre Postlethwayt, cuyo *Diccionario comercial* gozaba por aquel entonces del mismo predicamento que disfrutan hoy en día las obras de un MacCulloch o de un MacGregor, y el autor del *Essay on Trade and Commerce*, a quien citábamos más arriba.[89]

Postlethwayt dice, entre otras cosas: "No puedo poner fin a estas observaciones sin aludir a ese tópico trivial que corre por boca de demasiada gente, según el cual, si el obrero (industrious poor) puede ganar en 5 días lo suficiente para vivir, no quiere trabajar 6. De aquí arguyen ellos la necesidad de encarecer por medio de impuestos, o echando mano de otros recursos, incluso los artículos de primera necesidad, para de ese modo obligar a los artesanos y a los obreros de las manufacturas a trabajar ininterrumpidamente durante los seis días de la semana. Permítaseme discrepar de la opinión de esos grandes políticos que rompen una lanza por la *esclavitud perpetua de la población obrera* de este reino (*the perpetual slavery of the working people*); olvidan el proverbio aquel de *all work and no play*., (63). ¿No se llenan los ingleses la boca hablando de la ingeniosidad y destreza de sus artesanos y de los obreros de sus manufacturas, que hasta aquí han dado fama y crédito en el mundo entero a las mercancías británicas? ¿Y a qué razones se debía esto? Se debía, probablemente, al modo como nuestro pueblo obrero sabía distraerse, a su capricho. Sí se les obligase a trabajar todo el año, los *seis días de la semana*, repitiendo constantemente el mismo trabajo, ¿no embotaría esto su ingeniosidad, haciendo de ellos hombres necios y holgazanes, en vez de hombres diestros e inteligentes? ¿Y no perderían nuestros obreros su fama, lejos de conservarla, bajo el peso de *esta eterna esclavitud?...* ¿Qué clase de destreza y de arte podríamos esperar de *estas bestias torturadas (hard driven animals)?...* Muchos de ellos, ejecutan hoy en 4 días la misma cantidad de trabajo que un francés en 5 o 6. Y si se quiere convertir a los ingleses en eternos forzados de galeras, mucho nos tememos que caigan incluso por debajo *(degenerate)* de los franceses. La fama de bravura de nuestro pueblo en la guerra, ¿no se debe, de una parte, al magnífico rostbif y al excelente pudding inglés con que se alimenta, y de otra parte, y en no menor medida, a nuestro constitucional espíritu de libertad? ¿Por qué la gran ingeniosidad, la gran energía y la gran destreza de nuestros artesanos y de los obreros de nuestras manufacturas no ha de deberse a la libertad con que saben distraerse, a su modo? Y *yo confío en que jamás perderán estos privilegios, ni la buena vida,* de la que provienen a la par su laboriosidad y su bravura."[90]
A esto, contesta el autor del *Essay on Trade and Commerce: "*Sí se considera como una institución *divina* la de santificar el séptimo día de la semana, de ello se infiere que los seis días restantes se deben al trabajo (quiere decir, como enseguida se verá, al *capital),* y no se puede tildar de cruel a quien *imponga* este precepto divino... Que la humanidad tiende en general, por naturaleza, a la comodidad y a la inercia, es una fatal experiencia que podemos ver comprobada en la conducta de la plebe de nuestras manufacturas, a la que, *por término medio, no hay moda de hacer trabajar más de 4 días a la semana,* salvo en los casos en que encarecen las subsistencias... Supongamos que un *bushel* de trigo represente todos los artículos de primera necesidad del obrero, cueste 5 chelines y el obrero gane un chelín diario de jornal. En estas condiciones, le bastará con trabajar 5 días de la semana, y 4 solamente sí el *bushel* se cotiza a 4 chelines... Pero, como en este reino los salarios, comparados con el precio de las subsistencias son mucho más altos, el obrero que trabaje 4 días obtendrá un remanente de dinero con el que podrá vivir sin trabajar el resto de la semana... Creo haber dicho lo bastante para demostrar que *el trabajar moderadamente 6 días a la semana no es ninguna esclavitud.* Nuestros *obreros agrícolas lo* hacen así y son, a juzgar por todas las apariencias, los más felices de todos los jornaleros (labouring poor),[91] también lo hacen los *holandeses* en las manufacturas y son, al parecer, un pueblo muy feliz. Los *franceses* hacen otro tanto, cuando no se ponen de por medio los numerosos *días de fiesta.*[92] Pero, a nuestra chusma se le ha metido en la cabeza la idea fija de que por el mero hecho de ser ingleses gozan del privilegio de nacimiento de ser más *libres y más independientes* que los obreros de cualquier otro país de Europa. No negamos que esta idea encierra utilidad, en la parte en que influye en la bravura de nuestros soldados; pero cuanto menos incurran en ella los obreros de las manufacturas más saldrán ganando ellos mismos y el Estado. Los obreros no debieran considerarse *nunca independientes de sus superiores (independent of their superiors)...* Es extraordinariamente peligroso dar alas a la *mob,(64)* en un estado comercial como el nuestro, en el que, de las 8 partes que forman la población total del país, hay tal vez 7 que no tienen la menor propiedad o que sólo poseen bienes insignificantes...[93] El remedio no será completo hasta que *nuestros pobres industriales se resignen a trabajar 6 días por la misma suma de dinero que hoy ganan trabajando 4"*[94]. Con este fin y con el de "extirparla holgazanería, el libertinaje y los sueños románticos de libertad", así como, "para disminuir las tasas de beneficencia, fomentar el espíritu industrial y reducir *el precio del trabajo en las manufacturas",* este héroe del capital propone el remedio acreditado de encerrar en una "*casa de trabajo ideal " (an ideal Workhouse)* a los obreros que vengan a parar al regazo de la beneficencia pública, o, dicho en

otros términos, a los pobres. "Esta casa deberá organizarse como una "*Casa de terror" (House of Terror).*[95] *En esta "Casa de Terror" o "Casa de Trabajo ideal"* se deberá trabajar "14 horas diarias, aunque descontando el tiempo necesario para las comidas, de tal modo que *queden libres 12 horas de trabajo".* [96]

¡12 horas diarias de trabajo, en la "Casa de Trabajo ideal" o Casa del Terror de 1770! Sesenta y tres años más tarde, en 1833. cuando el parlamento inglés, *en 4 ramas fabriles, rebajó a 12 horas completas* de trabajo la jornada de trabajo para los niños de 13 a 18 años, parecía haber llegado la hora final de la industria inglesa. En *1852,* cuando Luis Bonaparte intentó ganar terreno a la manera burguesa zarandeando la jornada legal de trabajo, el pueblo obrero francés gritó, como un solo hombre; "¡La ley *reduciendo la jornada de trabajo a 12 horas* es lo único que nos quedaba de la legislación de la república!"[97] En *Zurich se reduce a 12 horas* el trabajo para niños de más de 10 años: en *1862, Aargau rebaja de 12 horas y media a 12* la jornada de trabajo de los niños de 13 a *16* años; en *Austria* se implanta la misma reforma en 1870 para chicos entre 14 y 16 años.[98] ¡Qué "*progresos desde 1770"!,* exclamaría entusiasmado, Macaulay.

Pocos años después, aquella *"Casa de Terror"* para pobres con que todavía soñaba en 1770 el capital, alzábase como gigantesca "*Casa de Trabajo"* para albergar a los propios obreros de las manufacturas, con el nombre de *fábrica.* Y esta vez, el ideal palidecía ante la realidad.

6. Lucha por la jornada normal de trabajo. Restricción legal del tiempo de trabajo. La legislación fabril inglesa de 1833 a 1864

Como hemos visto, el capital necesitó varios siglos para *prolongar* la jornada de trabajo hasta su *límite máximo normal*, rebasando luego éste hasta tropezar con las fronteras de la Jornada natural de 12 horas; [99] pues bien, con el nacimiento de la gran industria, en el último tercio del siglo XVIII, se desencadenó un violento y desenfrenado proceso, arrollador como una avalancha. Todas las barreras opuestas por las costumbres y la naturaleza, la edad y el sexo, el día y la noche, fueron destruidas. Hasta los mismos conceptos del día y la noche, tan rústicamente simples y claros en los viejos estatutos, se borraron y oscurecieron de tal modo, que todavía en 1860 un juez inglés tenía que derrochar una agudeza verdaderamente talmúdica para "fallar" qué era el día y qué la noche.[100] Fueron los tiempos orgiásticos del capital.

Tan pronto como la clase obrera, aturdida por el estrépito de la producción, volvió un poco en sí, comenzó el movimiento de resistencia, partiendo de Inglaterra, país natal de la gran industria. Sin embargo, durante 30 años, las concesiones arrancadas por los trabajadores fueron puramente nominales. Desde 1802 hasta 1833, el parlamento dio cinco leyes reglamentando el trabajo, pero fue lo suficientemente astuto para no votar ni un solo céntimo destinado a su ejecución, a dotaciones del personal burocrático necesario, etc.[101] Y las leyes se quedaron en letra muerta. "El hecho es que, *antes de la ley de 1833*, se podía explotar toda la noche, todo el día, o ambos *ad libitum* (65) a los niños y a los jóvenes.[102]

La *jornada normal de trabajo* de la industria moderna *data de la ley fabril de 1833* –decretada para la industria algodonera y las industrias del lino y de la seda–. Nada caracteriza mejor el *espíritu del capital* que la historia de la legislación fabril inglesa desde 1833 hasta 1864.

La ley de 1833 declara que *la jornada normal de trabajo* en las fábricas deberá comenzar hacia las 5 y media de la mañana y terminar hacía las 8 y medía de la noche; *dentro de estos límites*, es decir, en *un espacio de 15 horas*, se considera legal emplear a cualquier hora del día a obreros jóvenes (*entre los 13 y los 18 años*), siempre y cuando *que el mismo obrero adolescente no trabaje más de 12 horas al cabo del día*, con excepción de ciertos casos especiales previstos por la ley. La sección 6 de la ley determina "que dentro del día, se concederá a estos obreros de jornada restringida hora y media para las comidas, cuando menos". Se prohibe, con la excepción que luego mencionaremos, el empleo de *niños menores de 9 años*, limitándose a 8 horas *diarias* el trabajo de los *niños desde los 9 años a los 13*. Y se decreta la prohibición del trabajo nocturno, es decir, del que esta ley considera como tal, o sea desde las 8 y medía de la noche hasta las 5 y media de la mañana, para las personas mayores de 9 y menores de 18 años.

Tan lejos estaba el legislador de querer atentar contra la *libertad* del *capital* para absorber la fuerza de trabajo adulta o contra lo que ellos llaman "*libertad de trabajo",* que caviló un sistema especial para cortar por lo sano esta intolerable tergiversación de la ley fabril.

"El gran defecto del sistema fabril, tal y como se halla instaurado en la actualidad –reza el primer informe del consejo central de la comisión de 25 de junio de 1833– consiste en obligar a extender el trabajo infantil al límite máximo de la jornada de trabajo del adulto. El único remedio para evitarlo, *sin restringir el trabajo de los adultos, pues ello ocasionaría un daño mayor del que se quiere corregir,* nos parece el plan de emplear dos turnos de niños." Y en efecto, bajo el nombre de *"sistema de relevos" (System of Relays; relay* significa, en inglés, lo mismo que en francés, el cambio de los caballos de posta en las distintas estaciones) se puso en práctica este "plan", enganchando al trabajo a un turno de niños de 9 a 13 años, desde las 5 y medía de la mañana hasta las 2 de la tarde, por ejemplo, a otro desde las 2 de la tarde hasta las 8 y media de la noche, etc.

Para recompensar a los señores fabricantes la insolencia con que habían venido ignorando todas las leyes sobre el trabajo infantil promulgadas; en los últimos 22 años, también esta vez se les procuró dorar un poco la píldora. El parlamento disponía que el VI de marzo de *1834* dejasen de trabajar en las fábricas más de 8 horas los *niños menores de 11 años,* el 1° de marzo de 1835 los *de menos de 12 años* y el 1º de marzo de 1836 los *menores de 13*. Este "liberalismo", tan complaciente con el "capital", era tanto más de agradecer cuanto que en sus informes testifícales ante la Cámara de los Comunes, los doctores Farre, Sir A. Carlisle, Sir B. Brodie, Sir C. Bell, Mr. Guthrie, etc., es decir, los médicos y cirujanos más eminentes de Londres, habían declarado que existía *periculum in mora* (66). Y el doctor Farre se expresaba en términos todavía más crudos: "La intervención del legislador es asimismo necesaria para *prevenir la muerte en todas las formas* en que puede sobrevenir prematuramente, y éste (el régimen fabril) es, *sin ningún género de dudas, uno de los métodos más crueles que* la ocasionan."[103] El mismo parlamento "reformado", que, apiadándose de los señores fabricantes, seguía reteniendo durante unos cuantos años a niños menores de 13 en el infierno de *72* horas de trabajo fabril a la semana, prohibía a los plantadores, en la *ley de emancipación,* ley que administraba también la libertad con cuentagotas, que hiciesen trabajar a *ningún enclavo negro más de 45 horas semanales.* Pero el capital, al que estas concesiones no apaciguaron, ni mucho menos, abrió una estrepitosa campaña de agitación que duró varios años. En esta campaña se ventilaba principalmente *la edad de las diversas categorías* cuyo trabajo se limitaba a 8 horas diarias bajo el *nombre de trabajo infantil,* sometiéndolas a una determinada enseñanza obligatoria. Según la antropología capitalista, la edad infantil terminaba a los 10 años o, a lo sumo, a los 11. Conforme se acercaba el plazo final en que iba a entrar en vigor íntegramente la ley fabril, o sea, el año fatal de 1836, iba creciendo la furia tumultuaria de la chusma de los fabricantes. Y en efecto, los capitalistas consiguieron intimidar al gobierno hasta el punto de que en 1835 éste propuso que el límite de la edad infantil se rebajase de los 13 años a los *12.* Pero la *pressure from without(67)* iba creciendo en términos amenazadores. A la Cámara de los Comunes le faltó valor para acceder a lo propuesto y se negó a lanzar entre las ruedas del capital más de 8 horas diarias a los muchachos de 13 años, y la ley de 1833 entró en vigor con todas sus consecuencias. Esta ley rigió sin alteración hasta junio de 1844.

Durante el decenio en que esta ley se mantuvo en vigor, reglamentando primero parcialmente y luego sin restricciones el trabajo fabril, los informes oficiales de los inspectores de fábrica venían rebosantes de quejas sobre la imposibilidad de ejecutarla. En efecto, como la ley de 1833 dejaba a los señores del capital en libertad para poner a trabajar a los "jóvenes" y a los "niños" en cualquier momento del período de 15 horas, desde las 5 y media de la mañana hasta las 8 y media de la noche, siempre y cuando que no rebasasen las 12 o las 8 horas respectivamente, dejando a su libre arbitrio el momento en que había de comenzar, interrumpirse y finalizar el trabajo, y permitiéndoles igualmente asignar a los distintos obreros *distintas horas para las comidas,* los caballeros capitalistas no tardaron en inventar un nuevo *sistema de relevos,* en que los caballos del trabajo no se cambiaban en determinadas estaciones, sino que eran enganchados una y otra vez en diversos momentos a su gusto y antojo. No nos detendremos aquí a examinar de cerca las delicias de este sistema, pues hemos de volver sobre él más adelante. Pero, lo que si se advierte a primera vista es que el tal sistema abolía, no sólo en cuanto al espíritu, sino también en cuanto a la letra, toda la ley fabril. Con este complicado sistema de contabilidad, era absolutamente imposible que los inspectores de fábrica obligasen a los patronos a respetar la jornada legal de trabajo ni a conceder las horas legales de comidas para cada niño y cada joven empleado en la fábrica. En una buena parte de las fábricas seguían imperando impunemente y en todo su esplendor los viejos abusos. En una conferencia celebrada con el ministro del Interior (1844), los inspectores de fábrica hubieron de demostrar que, bajo el nuevo sistema de relevos inventado por los fabricantes, era imposible ejercer ningún control.[104] Pero, entretanto, las circunstancias habían cambiado considerablemente. A partir sobre todo de 1838, los obreros fabriles habían adoptado como grito económico de lucha la *ley de las 10 horas*, a la par que abrazaban la *Carta* como grito político. Y ciertos fabricantes, los que habían ajustado el funcionamiento de sus fábricas a la ley de 1833, asaltaban al parlamento con memoriales acerca de la "competencia" desleal de sus "falsos hermanos" a quiénes una mayor osadía o circunstancias locales más propicias permitían infringir la ley. Además, por mucho que el fabricante individual quisiese dejar rienda suelta a la vieja codicia, se encontraba con que los portavoces y dirigentes políticos de la clase patronal ordenaban un cambio de actitud y de lenguaje frente a los obreros. Acababa de abrirse la campaña *abolicionista de las leyes arancelarias de protección del trigo*, y los patronos necesitaban de la ayuda de los obreros para vencer. Por eso les prometieron, no sólo doblarles el pan, sino incluso aceptar la ley de 10 horas, siempre y cuando que triunfase el reino milenario del librecambio.[105]

En estas circunstancias, mal podían, pues, oponerse a una medida encaminada simplemente a poner por obra la ley de 1833. Por su parte, los *tories*, amenazados en el más sagrado de sus intereses, la *renta del suelo*, rompieron por fin a clamar, con voz tronante y gran indignación filantrópica, contra las *prácticas infames*[106] de sus enemigos.

Así, surgió la *ley fabril adicional de 7 de junio de 1844*, que entró en vigor el 10 de septiembre del mismo año. Esta ley incluía en la categoría de obreros protegidos un nuevo grupo: el de las *mujeres* mayores de 18 años. Estas eran equiparadas

para todos los efectos a los *jóvenes,* y su jornada de trabajo se reducía a 12 horas, prohibiéndoseles el trabajo nocturno, etc. El legislador veíase, pues, forzado por primera vez a controlar directa y oficialmente el trabajo de las personas adultas. En el informe fabril de 1844–45 se dice irónicamente: "No ha llegado a nuestro conocimiento un solo caso en que mujeres adultas hayan protestado contra esta *invasión en sus derechos".*[107] El trabajo de los niños menores de 13 años se rebajaba a 6 horas y medía diarias y, bajo ciertas condiciones, a 7.[108]

Para acabar con los abusos del *falso sistema de relevos*, la ley dictaba, entre otras, las siguientes importantes normas de aplicación: "La jornada de trabajo de los niños y obreros jóvenes se contará a partir del momento en que comience a trabajar *en la fábrica por la mañana cualquier niño u obrero joven*." Por tanto, sí A, por ejemplo, comienza a trabajar a las 8 de la mañana y B a las 10, la jornada de trabajo del segundo deberá finalizar a la misma hora que la del primero. El comienzo de la jornada de trabajo se marcará por un reloj público, v. gr. por el reloj de la estación más próxima, al que deberá ajustarse la campana de la fábrica. El fabricante deberá fijar en la fábrica, impreso en letras grandes, un cartel en el que se anuncien el comienzo, el fin y las pausas de la jornada de trabajo. Los niños cuyo trabajo comience *antes de* las 12 de la mañana, no podrán trabajar *después* de la 1 del día. Por tanto, el turno infantil de la tarde deberá estar formado por niños que *no* hayan trabajado en el turno de la mañana. La hora y media asignada para las comidas a los obreros protegidos por la ley deberá concedérseles a todos *a la misma hora*, una hora por lo menos antes de las 3 de la tarde. Los niños y obreros jóvenes no podrán trabajar más de 5 horas antes de la 1 de la tarde sin concedérseles, cuando menos, media hora de descanso para comer. Los niños, obreros jóvenes y mujeres no deberán permanecer durante las comidas en ninguna dependencia de la fábrica en que se realicen trabajos.

Como veíamos, estas minuciosas normas en que se reglamentan a golpe de campana, con uniformidad militar, los períodos, límites y pausas del trabajo, no eran, ni mucho menos, el fruto de las cavilaciones parlamentarías. Se fueron abriendo paso paulatinamente, por imposición de las circunstancias, como otras tantas *leyes naturales* del moderno régimen de producción. Su formulación, su sanción oficial y su proclamación por el Estado fueron el fruto de largas y trabajosas luchas de clases. Una de sus consecuencias más inmediatas fue que la práctica sometiese a las mismas restricciones la jornada de trabajo de los *obreros varones adultos* de *las fábricas, ya* que en la mayor parte de las operaciones se hacía indispensable la cooperación de los niños, obreros jóvenes y mujeres. Por tanto, desde 1844 a 1847 la jornada de 12 horas fue, de hecho, la jornada general y uniforme de trabajo en casi todas las ramas industriales sometidas a la legislación fabril.

Sin embargo, los fabricantes no consintieron que este proceso se impusiese sin la compensación de otro "retroceso". A instancia suya, el parlamento redujo la *edad mínima* de los niños aptos para el trabajo de 9 años a 8, con objeto de garantizar al capital el *abastecimiento adicional de niños* para las fábricas" a que aquél tenía derecho ante Dios y ante la ley.[109]

Los años de 1846 a 47 hacen época en la historia económica de Inglaterra. Se revocan las leyes arancelarias del trigo, se derogan las tasas de importación del algodón y otras materias primas y se erige el librecambio en estrella polar de toda la legislación. Apuntaba en el horizonte, como se ve, el ansiado reino milenario. Coincidiendo con esto, llegaban a su apogeo, por los mismos años, el movimiento cartista y la campaña de agitación por la ley de las diez horas. Los obreros se encontraban con la alianza de los *tories,* ávidos de venganza. Y, venciendo la resistencia fanática del perjuro ejército librecambista, con Bright y Cobden a la cabeza salió triunfante en el parlamento la *ley de las diez horas,* por la que tantos años se había luchado.

La nueva ley fabril de 8 *de junio de 1847* decretaba que el 1 *de j*ulio del mismo año se procedería a reducir provisionalmente a 11 horas la jornada de trabajo de los "*obreros jóvenes*" (de 13 a 18 años) y de todas las obreras, y que el 1 *de mayo de* 1848 se implantara la reducción definitiva a 10 horas. Por lo demás, esta ley se limitaba a *modificar y adicionar* las de 1833 y 1844.

Para impedir la aplicación íntegra de la ley, al llegar el 1 de mayo de 1848, el capital emprendió una campaña provisional. Se aspiraba a que fuesen los mismos obreros aleccionados al parecer por la experiencia, los que ayudasen a destruir su propia obra.. El momento había sido hábilmente elegido. "Conviene recordar que la espantosa crisis de 1846–47 había sembrado la miseria entre los obreros fabriles, pues muchas fábricas trabajaban a media jornada y otras se cerraron por completo. Un número considerable de obreros se encontraba, a consecuencia de esto, en una situación muy difícil, y muchos agobiados de deudas. Había, pues, razones para suponer con bastante certidumbre que se decidirían a trabajar más tiempo, para poder reponerse de las pérdidas sufridas, para saldar las deudas contraídas, sacar los muebles de la casa de empeños, reponer los cuatro trapos vendidos o adquirir nuevas prendas para sí y sus familiares."[110] Los señores fabricantes procuraron acentuar todavía más el efecto natural de estas circunstancias mediante una *rebaja general de jornales* del 10 por ciento. Era algo así como la fiesta de consagración de la nueva era librecambista. A esto, siguió una nueva rebaja del 8 y medio por ciento, al reducirse la jornada de trabajo a 11 horas, y del doble al implantarse la jornada definitiva de 10. Por tanto, allí donde las circunstancias lo consentían de algún modo, se impuso una rebaja de salarios del 25 por ciento cuando

menos.[111] Después de preparar el terreno de este modo tan favorable, se comenzó a hacer campaña entre los obreros para pedir la revocación de la ley de 1847. No se perdonó ni un solo medio, ni el engaño, ni la seducción, ni la amenaza; pero todo fue en vano. Los obreros llegaron a elevar una media docena de mensajes quejándose de los "perjuicios que les causaba la ley"; pero, luego, al ser oídos verbalmente, los peticionarios declararon que las firmas les habían sido arrancadas por la fuerza. "Que la opresión de que eran víctimas no procedía precisamente de la ley fabril."[112] Los fabricantes, en vista de que no conseguían hacer hablar a los obreros a su gusto, levantaban el grito, en la prensa y en el parlamento, en nombre de los trabajadores. Denunciaban a los inspectores de fábrica como hermanos de aquellos comisarios de la Convención, que sacrificaban cruelmente a los infelices obreros a sus quimeras de redención universal. Pero, también esta maniobra fracasó. El inspector de fábrica Leonhard Horner recibió, en persona y por medio de sus subinspectores, numerosas declaraciones testifícales en las fábricas de Lancashire. Hacia un 70 por 100 de los obreros a quienes se tomó declaración se mostraron partidarios de la jornada de 10 horas, una proporción mucho menor abogó por la jornada de 11 horas y una minoría insignificante por las 12 del régimen antiguo.[113]

Otra maniobra "filantrópica" consistía en hacer trabajar de 12 a 15 horas a los *obreros varones adultos*, interpretando luego este hecho como expresión fiel de los verdaderos deseos de los trabajadores. Pero, el "cruel" inspector Leonhard Horner volvió a ponerse en campaña. Y resultó que la mayor parte de los tales obreros declaraban que "preferirían con mucho trabajar 10 horas ganando menos, pero que no tenían opción, que muchos de ellos estaban sin trabajo, que otros, hilanderos, se veían obligados a trabajar de simples *piecers* y que si se negaban a trabajar más horas de las reglamentarías vendrían otros enseguida a ocupar sus puestos, por donde el dilema, para ellos, era éste: o trabajar todo el tiempo exigido o quedarse en la calle."[114]

La campaña provisional del capital había fracasado, y el *1 de mayo* de 1848 entraba en vigor la *ley de las diez horas.* Pero, entretanto, el fracaso del partido cartista, con sus jefes en la cárcel y su organización deshecha, había hecho flaquear la confianza de la clase obrera inglesa en sí misma. Poco después, la insurrección parisiense de junio y su sangrienta represión hizo que se uniesen en un bloque, lo mismo en Inglaterra que en el continente, bajo el grito común de salvación de la propiedad, la religión, la sociedad y la familia, todas las fracciones de las clases gobernantes, terratenientes y capitalistas, tenderos y lobos de la Bolsa, proteccionistas y librecambistas, gobierno y oposición, clérigos y librepensadores, viejas monjas y jóvenes prostitutas. La clase obrera se veía por todas partes anatematizada, puesta fuera de la ley, colocada bajo la *loi des suspects.* (68) Los señores fabricantes podían, pues, moverse a sus anchas. Y se *rebelaron abiertamente,* no sólo contra la ley de las diez horas, sino contra toda la legislación que desde 1833 venía procurando poner coto, en cierto modo, a la *"libertad"* para saquear la fuerza de trabajo. Fue una especie de *Proslavery Rebellion* en miniatura, desplegada durante más de dos años con un cinismo desvergonzado y una energía verdaderamente terrorista, energía y cinismo tanto más cómodos y baratos cuanto que el capitalista sublevado no arriesgaba más que la pelleja de sus obreros.

Para comprender lo que sigue, conviene recordar que las tres leyes fabriles de 1833, 1844 y 1847 seguían en vigor, en aquello en que la siguiente no modificaba las anteriores, que ninguna de ellas limitaba la jornada de trabajo de los *obreros varones de más de 18 años* y que *desde* 1833 la jornada de 15 horas, de 5 y media de la mañana a 8 y media de la noche, venía siendo la "jornada" legal, a la cual debía circunscribirse, con arreglo a las condiciones prescritas, por espacio de 12 horas primero y luego de 10, el trabajo de los obreros jóvenes y de las mujeres. Los fabricantes comenzaron despidiendo, aquí y allá, a una parte, en algunos casos hasta la mitad, del personal joven y de las obreras y restableciendo para los obreros adultos el *trabajo nocturno,* ya casi desterrado. Todo, bajo pretexto de que la ley de las diez horas les obligaba a proceder así.[115]

El segundo paso dado por los patronos se relacionaba con las pausas legales de las *comidas.* Oigamos a los inspectores de fábrica: "Desde la limitación de la jornada de trabajo a 10 horas, los fabricantes sostienen, aunque aún no hayan llevado este criterio hasta sus últimas consecuencias prácticas, que si, por ejemplo, se trabaja desde las 9 de la mañana hasta las 7 de la tarde, cumplen con los preceptos legales concediendo para comer una hora antes de las 9 de la mañana y media hora *después* de las 7 de la tarde, o sea hora y media en total. En algunos casos, conceden medía hora o una hora para la comida de mediodía, pero insistiendo en que no hay nada que les obligue a prescindir de la más mínima parte de la hora y media, en el transcurso de la jornada de diez horas."[116] Los preceptos contenidos en la ley de 1844 acerca de las comidas sólo *autorizaban* a los obreros a comer y beber *antes* de entrar al trabajo y d*espués* de salir de él, es decir, ¡en sus casas! ¿Por qué los obreros no podían comer antes de las 9 de la mañana? ¿Qué se oponía a ello? Sin embargo, los juristas del reino fallaron que las comidas reglamentarias "debían concederse en descansos durante la jornada efectiva de trabajo, reputándose ilegal el hacer trabajar a los obreros diez horas seguidas, d*esde las* 9 de la mañana hasta las 7 de la noche".[117]

Después de esta afectuosa demostración, el capital tanteó el terreno de la *insubordinación m*ediante un paso que caía dentro de la *letra* de la ley de 1844, siendo, por tanto, legal.

Es cierto que la ley de 1844 prohibía que volviesen a trabajar *después de la 1 de la tarde los* niños de 8 a 13 años que hubiesen. trabajado ya *antes de las 12 del día.* Pero no reglamentaba de ningún modo las 6 horas y media de trabajo de los niños cuya jornada *comenzase* hacia las *12 del día o* más tarde. Y así, a un niño de 8 años que entrase a trabajar hacía las 12, podía retenérsele en el trabajo desde las 12 hasta la 1, 1 hora: desde las 2 hasta las 4 de la tarde, 2 horas, y desde las 5 hasta las 8 y medía de la noche, 3 horas y medía; en total, las 6 horas y medía marcadas por la ley. O mejor todavía. Para adaptar sus faenas al trabajo *de los obreros adultos hasta las 9 de la noche,* al patrono le bastaba con no darles tarea antes de las 2, y de este modo podía luego hacerles trabajar sin interrupción hasta las 8 y media de la noche. "Y se confiesa explícitamente que, en estos últimos tiempos y acuciados por su codicia de hacer que las máquinas trabajen más de 10 horas, los patronos ingleses han ido deslizando prácticamente la costumbre de hacer que, después de abandonar el trabajo el personal joven y las mujeres, queden en la fábrica los niños de ambos sexos de 8 a 13 años, trabajando *a solas con los obreros adultos* hasta las 8 y medía de la noche."[118] Obreros e inspectores de fábrica protestaban, por razones higiénicas y morales, contra esta costumbre. Pero el capital, como Shylock, les contestaba:

¡De mis actos sólo yo respondo, y lo que reclamo es mí derecho!
¡La pena y la prenda que están escritas en este papel !

En efecto, según los datos estadísticos sometidos a la Cámara el 26 de julio de 1850, el 15 de julio de este mismo año la "práctica a que aludimos se aplicaba, pese a todas las protestas, a 3,742 niños, empleados en 275 fábricas".[119] Pero, la cosa no paró aquí. El ojo de Argos del capital descubrió que la ley de 1844, que no toleraba que las cinco horas de trabajo de *antes del mediodía* se ejecutasen sin conceder un descanso mínimo de 30 minutos, no decía nada semejante respecto a las horas de trabajo de la tarde. Y basándose en esto, exigía y se obstinaba en conseguir el delito, no sólo de hacer que los niños de 8 años se matasen trabajando sin interrupción desde las 2 de la tarde hasta las 8 y media de la noche, sino de tenerlos muertos de hambre, sin probar bocado.

¡Sí, sí, del pecho,
como consta en este papel![120]

Sin embargo, este tesón con que los patronos, nuevos Shylocks, se aferraban a la letra de la ley de 1844 en la parte que reglamentaba el *trabajo infantil, había* de ser el puente para la *rebelión abierta* y *franca* contra la reglamentación del trabajo de los "*jóvenes y las mujeres"* contenida en esta misma ley. Se recordará que esta ley tenía como designio y contenido fundamentales la abolición del "*falso sistema de relevos".* Pues bien, los patronos abrieron la ofensiva contra ella, declarando sencillamente que aquellos capítulos de la ley de 1844 en que se ponía coto a la posibilidad de usufructuar caprichosamente a los obreros jóvenes y a las obreras, utilizándolos a intervalos cortos de la jornada fabril de 15 horas, según la conveniencia del fabricante, habían sido "*relativamente inocuos*" (comparatively harmless), mientras la restricción de la jornada se había mantenido en las 12 horas, pero que bajo la vigencia de la ley de las 10 horas representaban una iniquidad *(hardship*) intolerable.[121] En vista de esto, anunciaron a los inspectores, con la mayor frialdad del mundo, que eludirían *la letra* de la ley y restablecerían por si y ante sí el régimen antiguo.[122] Y esto lo hacían, según ellos, en interés de los obreros mal aconsejados, "para poder abonarles jornales más altos". "Es el único plan que permitirá conservar la supremacía industrial de Inglaterra bajo la ley de las diez horas."[123] "Tal vez sea un poco difícil descubrir irregularidades bajo el sistema de los relevos, pero, ¿qué significa esto? *(what of that ?).* ;Es que vamos a considerar como algo secundario el gran interés fabril de esta nación, para ahorrarles algunas pequeñas molestias (some little trouble) a los inspectores y subinspectores de fábrica?"[124]

Todos estos embustes no les sirvieron, naturalmente, de nada. Los inspectores de fábrica, cumpliendo con su deber, procedieron judicialmente contra los infractores. Pero, el ministro del Interior, Sir Jorge Grey, se vio acosado enseguida por una nube tal de mensajes de patronos, que en circular de 5 de agosto de 1848 dio instrucciones a los inspectores de fábrica para que "en general, no interviniesen contra las *transgresiones de la letra de la ley* mientras no se abusase de un modo patente del sistema de relevos, reteniendo en el trabajo más de 10 horas a obreros jóvenes o a obreras". El inspector J. Stuart, basado en esta circular, autorizó para toda Escocía, durante las 15 horas de la jornada fabril, el llamado sistema de relevos, que no tardó en florecer como en sus mejores tiempos. En cambio, los inspectores ingleses declararon que el ministro no tenía poderes dictatoriales para dejar en suspenso las leyes y continuar llevando a los tribunales a los patronos rebeldes que pugnaran por restablecer la esclavitud.

Desgraciadamente, todas aquellas denuncias judiciales resultaban fallidas, pues los tribunales, los *county magistrates*,[125] absolvían casi siempre. En estos tribunales, los señores patronos se administraban justicia a sí mismos. Un ejemplo. Un tal Eskrigge, de la fábrica textil Kershaw, Leese et Co., presentó al inspector de fábrica de su distrito el esquema de un sistema de relevos destinado a su fábrica. Como el inspector desestimase la pretensión, se quedó quieto durante algún tiempo. Pocos meses después, comparecía ante los Borough Justices de Stockport un individuo llamado Robinson, también fabricante de hilados de algodón, y si no cómplice, por lo menos compadre del Eskrigge, a quien se acusaba de haber aplicado el mismo

plan de relevos urdido por el otro. En el tribunal se sentaban cuatro .jueces, de ellos 3 patronos textiles, al frente de los cuales figuraba el inevitable Eskrigge. El Eskrigge absolvió, naturalmente, al Robinson y declaró que lo que a éste le parecía justo no podía ser para él inicuo. Y, apoyándose en su fallo, firme e inatacable, procedió a implantar en su fábrica, sin pérdida de momento, el anhelado sistema.[126] Cierto es que, ya por su sola composición, estos tribunales eran un insulto a la ley.[127] "Esta especie de farsas judiciales –hubo de exclamar el inspector Howell – claman por un remedio...O la ley se acopla a estos fallos, o su ejecución se encomienda a tribunales menos falibles, que acoplen sus fallos a la ley... en todos los casos de esta naturaleza. ¡Cómo ansía uno que haya jueces retribuidos!"[128]

Los juristas del reino dictaminaron que la interpretación patronal de la ley de 1848 era inadmisible, pero esto no intimidó en lo más mínimo a los salvadores de la sociedad. "Después de haber intentado –informa Leonhard Horner – imponer la ley mediante 10 denuncias ante distintos tribunales de distrito, viendo que solamente en un caso pude conseguir que los magistrados me apoyasen, comprendí que era inútil seguir llevando ante los tribunales a los infractores de la ley. En Lancashire, la parte de la ley destinada a imponer uniformidad en las horas de trabajo... ya no existe. No dispongo tampoco, con mis subagentes, absolutamente de ningún medio para cerciorarnos de que en las fábricas en que se aplica el llamado sistema de relevos no trabajan más de 10 horas los obreros jóvenes y las mujeres... En mí distrito, había ya a fines de 1849, 118 fábricas que funcionaban por este método, y últimamente, la cifra ha aumentado en proporciones gigantescas. En la actualidad, trabajan, por regla general, desde las 5 y media de la mañana hasta las 8 y medía de la noche."[129] En diciembre de 1848, Leonhard tenia ya en su poder una lista de 65 patronos y 25 capataces de fábricas que declaraban unánimemente que, bajo este régimen de relevos, no había sistema de fabricación capaz de evitar el exceso de trabajo en proporciones extensivas enormes.[130] Unas veces, los chicos y obreros jóvenes pasaban del taller de hilado al taller de tejido, etc.; otras veces, se veían empujados *(shifted)* de una fábrica a otra, durante 15 horas al día.[131] Cómo vigilar la aplicación de un sistema "que mistifica la palabra *relevo,* para barajar a los *hombres* día tras día, todos revueltos como si fuesen naipes, desplazando las horas de trabajo y el descanso de cada individuo de tal modo que nunca coincidan en el mismo sitio y al mismo tiempo el mismo juego completo de individuos?[132]

Pero, aun prescindiendo de lo que supone el exceso de trabajo real, este llamado *sistema de relevos* es un aborto de la fantasía capitalista, no superado por Fourier en los bosquejos humorísticos de las "courtes séances"; con la diferencia de que aquí la atracción del trabajo se convierte en la atracción del capital. No hay más que fijarse en aquel esquema patronal que la buena prensa ensalzaba como modelo de lo "que puede conseguir un grado razonable de cuidado y de método" "what a reasonable degree of care and method can accomplish". El personal obrero aparece dividido en 12 a 15 categorías, cuyos elementos cambian, además, constantemente. A lo largó de las 15 horas de la jornada fabril, el capital retiene al obrero tan pronto 30 minutos como una hora, para repelerlo enseguida y atraerlo de nuevo a la fábrica y expulsarlo de ella, zarandeándolo todo el día, en jirones de tiempo sueltos, sin perder jamás el dominio sobre él al cabo de las 15 horas. Los mismos personajes actuaban por turno en las diversas escenas de cada acto, como en el teatro. Y así como el actor vive para la escena todo el tiempo que dura el drama, el obrero vivía pendiente de la fábrica las 15 horas, sin contar el tiempo de ir y de volver. De este modo, las horas de descanso se convertían en horas de ocio forzado, que empujaban al obrero joven a la taberna y a la obrera joven al prostíbulo. Y el obrero tenía que ingerir su comida tan pronto a una hora como a otra, según el plan que aquel día se le ponía en la cabeza al patrono para mantener en marcha su maquinaria 12 o 15 horas seguidas sin aumentar el personal. Al promoverse la campaña de agitación de las 10 horas, los fabricantes pusieron el grito en el cielo, diciendo que la canalla obrera todo se volvía pedir, en la esperanza de conseguir por 10 horas de trabajo 12 horas de jornal. Ellos daban ahora la vuelta a la tortilla, pagando 10 horas de salario por disponer de las fuerzas de trabajo durante 12 y 15 horas.[133] ¡He aquí la madre del cordero! En esto se había convertido, en manos de los fabricantes, la ley de las 10 horas. En manos de aquellos librecambistas tan llenos de unción religiosa, chorreantes de amor al prójimo, que durante 10 años enteros, mientras duró la campaña anticerealista, habían estado echándoles a los obreros, al céntimo, las cuentas de que tan pronto como se levantasen los aranceles del trigo, con los recursos de que disponía la industria inglesa, bastaría y sobraría con una jornada de 10 horas para enriquecer a los capitalistas.[134]

Por fin, la revuelta del capital, que venia durando ya dos años, fue coronada por el fallo de uno de los cuatro más altos tribunales de Inglaterra, la *Court of Exchequer* (70)*,* quien, sentenciando el 8 de febrero de 1850 un litigio sustanciado ante ella, decidió que, si bien era cierto que los fabricantes infringían el sentido de la ley de 1844, esta ley contenía ciertas palabras que la privaban de sentido. "Con este fallo, la ley de las diez horas quedaba abolida."[135] Multitud de fabricantes que aún repugnaban el sistema de relevos para los obreros jóvenes y las obreras se abalanzaron ahora a él.[136]

Pero, esta victoria del capital, al parecer definitiva, provocó una inmediata reacción. Hasta aquí, los obreros sólo habían opuesto una resistencia pasiva, aunque inflexible y diaria. Ahora, sus voces de protesta se alzaron con tonos francos de amenaza en los mítines de Lancashire y Yorkshire. ¿De modo que la pretendida ley de las diez horas no había sido más que una engañifa, una estafa parlamentaría, sin existencia real? Los inspectores de fábrica llamaron apremiantemente la

atención del gobierno hacia la enorme tirantez que iba adquiriendo el antagonismo de clases. Había, además, no pocos patronos descontentos, que murmuraban: "Los fallos contradictorios de los jueces crean una situación anómala y anárquica. En Yorkshire rige una ley y otra en Lancashire, y la situación legal cambia con cada parroquia y cada comarca. Los patronos de las grandes ciudades pueden vulnerar la ley, pero los de pequeños centros perdidos en el campo no disponen del personal necesario para montar el sistema de relevos, ni mucho menos para desplazar a los obreros de una fábrica a otra, etc." Y ya se sabe que la *igualdad en la explotación de la fuerza de trabajo* es el primero de los derechos fundamentales del capital.

En estas condiciones, se pactó una nueva *transacción entre patronos y obreros,* transacción parlamentariamente sancionada por la nueva ley fabril *adicional* de 5 de *agosto* de 1850. Esta ley aumenta la jornada de trabajo de "los *jóvenes y las mujeres"* de 10 horas a 10 horas y media durante los cinco primeros días de la semana, reduciéndola a 7 horas y media los sábados. El trabajo debe ejecutarse en el período comprendido entre las 6 de la mañana y las 6 de la tarde,[137] con descansos de hora y media para las comida, descansos que han de concederse *simultáneamente y conforme* a los preceptos de la ley de 1844, etc. Con esto, se ponía coto de una vez para siempre al sistema de los relevos.[138] Respecto al trabajo infantil, seguía en vigor la ley de 1844.

Una determinada categoría de patronos se reservaba también esta vez, como todas, una serie de privilegios señoriales sobre los niños proletarios. Aludimos a los *fabricantes de* seda. En 1833 habían vociferado amenazadoramente que "si se les *arrebataba la libertad de* hacer trabajar a los *niños* de *cualquier edad* durante 10 horas diarias cerrarían sus fábricas" (*if the liberty of workiang children of any age for 10 hours a day was taken away, it would stop their works).* Alegaban que les era imposible adquirir la cantidad suficiente de niños *mayores de 13 años.* Gracias a esto, arrancaron el ansiado privilegio. Luego, en una investigación ulterior, resultó que el pretexto que se alegaba era una mentira descarada,[139] lo cual no impidió que estos patronos se pasaran diez años estrujando seda durante 10 horas diarias de la sangre de unos miles de niños pequeños, a quienes, había que poner de pie encima de una silla para que pudiesen ejecuta su trabajo.[140] La ley de 1844, si bien les "arrebataba" la "libertad" de explotar más de 6 horas y medía diarias a los *niños* menores *de 11 años.,* les concedía en cambio el privilegio de estrujar durante 10 horas al día a los niños mayores de 11 y menores de 13, derogando el *deber escolar* prescrito para otros niños obreros. Esta vez, el pretexto era que "*la delicadeza del tejido e*xigía una *suavidad* de *dedos* que sólo podía conseguirse entrando en la fábrica en edad muy temprana".[141] Por la suavidad de sus dedos se llevaba a los niños al matadero, como al ganado en el sur de Rusia por la pelleja y el sebo. Por fin, en 1850 se limitó a los departamentos de torcido y devanado de seda el privilegio concedido por la ley de 1844, si bien aquí, para resarcir un poco al capital por aquel despojo de su "libertad", se elevaba de 10 horas a 10 horas y medía la jornada de trabajo de los niños mayores de 11 años y menores de 13. Pretexto: que "el trabajo, en las fábricas de seda, era más fácil que en las demás fábricas y mucho menos nocivo para la salud".[142] Una investigación médica *oficial* vino a demostrar, andando el tiempo, que ocurría al revés, que "el grado medio de mortalidad en los distritos sederos era *extraordinariamente* alto, más alto incluso que en los distritos algodoneros de Lancashire respecto a la parte femenina de la población".[143] Y a pesar de las protestas de los inspectores de fábrica, protestas que se reiteran cada seis meses, este abuso sigue en pie lo mismo que el primer día.[144]

La ley de 1850 convirtió el período (quince horas, que duraba desde las 5 y medía de la mañana hasta las 8 y media de la noche) en un período de doce horas, desde las 5 y media de la mañana hasta las 6 de la tarde, pero sólo tratándose de "obreros jóvenes y mujeres". Le reforma excluía, pues, a los *niños,* que seguían siendo explotables media hora *antes* de comenzar y 2 horas y media *después de* terminar aquel período, aunque la duración total de su trabajo no pudiese exceder de 6 horas y media. Durante la discusión de la ley, los inspectores de fábrica sometieron al parlamento una estadística de los infames abusos originados por esta anomalía. De nada sirvió. Al fondo de esto, acechaba la intervención de volver a elevar a quince horas, en años de prosperidad, la jornada de trabajo de los obreros adultos, valiéndose para ello de la ayuda del trabajo infantil. La experiencia de los tres años siguientes demostró que esta tentativa estaba condenada al fracaso ante la resistencia de los obreros varones adultos.[145] Y así, la ley de 1850 hubo de completarse, al fin, en 1853, con la prohibición de "emplear niños por la mañana *antes* y por la noche *después* de abandonar el trabajo los obreros jóvenes y las mujeres". A partir de ahora, la disposición fabril de 1850 reguló, con contadas excepciones, la jornada de trabajo de *todos* los obreros en las ramas industriales a él sometidas.[146] Había transcurrido *medio siglo* desde la promulgación de la primera ley fabril.[147]

La legislación comenzó a salirse de su *primitiva órbita* mediante *el Printwork's Act* (ley sobre los talleres de estampado de telas, etc.) de 1845. En cada línea de esta ley transpira la mala gana con que el capital se avenía a esta nueva "extravagancia". La ley limita a 16 horas entre las 6 de la mañana y las 10 de la noche, la jornada de trabajo de los niños de 8 a 13 años y de las mujeres, sin conceder el menor descanso legal para las comidas. Tratándose de obreros varones mayores de 13 años, les está permitido trabajar día y noche sin limitación.[148] Esta ley es un aborto parlamentario.[149]

Sin embargo, el principio había triunfado, al triunfar en las grandes ramas industriales, que eran la criatura más genuina del moderno régimen de producción. El más ciego podía comprobar el maravilloso desarrollo de estas industrias desde 1853 a 1860, paralelo al cual discurría el renacimiento físico y moral de los obreros fabriles. Los propios patronos, a quienes se habían ido arrancando pulgada a pulgada, en medio siglo de guerra civil, las reglas y restricciones legales de la jornada de trabajo, se jactaban del contraste entre sus industrias y las ramas de explotación que seguían siendo libres.[150] Ahora, los fariseos de la "economía política" proclamaban que la conciencia de la necesidad de reglamentar legalmente la jornada nada de trabajo era una de las conquistas e innovaciones más características de su "ciencia"[151] Huelga decir que, tan pronto como los magnates patronales se sometieron a lo inevitable, reconciliándose con ello, la fuerza de resistencia del capital fue debilitándose gradualmente, a la par que la acometividad de la clase obrera crecía conforme iban multiplicándose sus aliados en capas sociales a las que el conflicto no afectaba directamente. De aquí los progresos relativamente rápidos operados desde 1860.

En 1860 hízose extensiva la ley fabril de 1850 a las tintorerías y lavanderías[152] y en 1861 a las fábricas de puntillas y de medías.

A consecuencia del *primer* informe de la "Comisión sobre el trabajo infantil" (1863), compartieron la misma suerte la manufactura de *todos los* productos de *cerámica* (no sólo la alfarería), las fábricas de cerillas, pistones, cartuchos y alfombras, el *fustian cutting y otros* muchos procesos que se resumen bajo el nombre de *finishing (*último apresto). En 1863 fueron sometidas a leyes las "*lavanderías al aire libre"*[153] y la *industria panadera.* La primera de estas leyes prohibe, entre otras cosas, el trabajo nocturno de niños, jóvenes y mujeres (considerando trabajo nocturno el comprendido entre las 8 de la noche y las 6 de la mañana); la segunda declara prohibido el empleo de oficiales panaderos menores de 18 años entre las 9 de la noche y las 5 de la mañana. Más adelante, volveremos sobre las propuestas posteriores de la mencionada Comisión, que amenazan con despojar de "libertad" a *todas* las industrias inglesas importantes, con excepción de la agricultura, la minería y los transportes.[154]

7. Lucha por la jornada normal de trabajo. Repercusiones de la legislación fabril inglesa en otros países.

El lector recordará que la *producción de plusvalía o extracción de trabajo excedente* constituye el contenido específico y el fin concreto de la *producción capitalista,* cualesquiera que sean las transformaciones del *régimen mismo de producción* que puedan brotar de la supeditación del trabajo al capital. Recordará también que, en el plano en que nos venimos manteniendo, el único que contrata con *el* capitalista, como vendedor de su mercancía, es el *obrero independiente,* que goza de capacidad legal para contratar. No debe desorientar el hecho de que en nuestro esbozo histórico desempeñen papel principal la *industria moderna* y el trabajo de personas *físicas y jurídicamente incapaces,* pues la primera sólo interviene aquí como una órbita específica y el segundo como un ejemplo especialmente elocuente de la absorción de trabajo por el capital. Sin anticipar lo que expondremos más adelante, podemos advertir aquí que de la simple ilación de los hechos históricos se deducen dos consecuencias:

Primera. En las industrias revolucionadas primeramente por el agua, el vapor y la maquinaria, o sea, en las industrias en que nace el moderno régimen de producción, en las fábricas de hilados y tejidos de algodón, lana, lino y seda, es donde primero se sacia el hambre del capital con la *prolongación* desenfrenada y despiadada de la *jornada de trabajo.* El nuevo régimen material de producción y las nuevas condiciones sociales de los productores, creadas por él[155] determinan los abusos desmedidos, provocando luego, como reacción, el control social que restringe, regula y uniforma la jornada de trabajo, con sus correspondientes descansos. He aquí por qué durante la primera mitad del siglo XIX adopta la forma de una *legislaci6n* puramente *excepcional.*[156] Mas, tan pronto como la legislación hubo conquistado la zona nativa del nuevo régimen de producción, se descubrió que, entretanto, no sólo se habían acogido al *verdadero régimen fabril* muchas otras ramas de producción, sino que incluso *manufacturas* con un régimen de explotación más o menos anticuado, como las alfarerías, las vidrierías, etc., *industrias caseras de rancia estirpe,* como la panadería, y por último, hasta el llamado *trabajo doméstico,* desperdigado, como la fabricación de agujas etc.[157] habrán caído entre las garras de la explotación capitalista, ni más ni menos que la fábrica. El legislador viose, pues, forzado a ir despojando gradualmente a estas leyes de su carácter excepcional, y allí donde como en Inglaterra, la legislación procede de un modo casuísticamente romano, a declarar fábricas *(factories)* para estos efectos, a su libre arbitrio, las casas en que se trabaja.[158]

Segunda. La historia de la reglamentación de la jornada de trabajo, en algunas ramas de producción, y en otras la lucha todavía persistente en torno a esta reglamentación, demuestran palpablemente que, al alcanzar un cierto nivel de progreso la producción capitalista, el obrero *aislado,* el obrero como vendedor "libre" de su fuerza de trabajo, se halla totalmente indefenso frente al capital. El establecimiento de una jornada normal de trabajo es, por tanto, fruto de una larga y difícil guerra civil, más o menos encubierta, entre la clase capitalista y la clase trabajadora. Esta lucha se entabla primeramente en el campo de la industria moderna; por eso es lógico que sus primeras manifestaciones se den en el país nativo de la moderna

industria: en Inglaterra.[159] Los obreros fabriles ingleses fueron los campeones no sólo de la clase trabajadora inglesa, sino de toda la clase trabajadora moderna en general, y sus teóricos fueron también los primeros que arrojaron el guante a la teoría del capítal.[160] Se comprende, pues, que un filósofo fabril como Ure eche en cara a la clase obrera inglesa la vergüenza incalificable de haber inscrito en sus banderas *"1a esclavitud de las leyes fabriles"* frente al capital, cuyas divisa varonil es la *"libertad absoluta de trabajo"*.[161]

Francia va renqueando detrás de Inglaterra. Fue necesaria la *revolución de Febrero* para que naciese la *ley de las doce horas,*[162] mucho más imperfecta que su original inglés. Sin embargo, el método revolucionario francés pone de manifiesto también aquí sus ventajas peculiares. De *un* golpe, dicta a *todos* los talleres y fábricas sin distinción *el mismo límite de la jornada de trabajo,* al paso que la legislación inglesa va cediendo de mala gana, aquí y allá, ante la presión de las circunstancias, engendrando no pocas veces verdaderas nidadas de procesos.[163] Además, la ley francesa proclama con carácter general y por vía de principio lo que en Inglaterra sólo consigue arrancarse en nombre de los niños, los adolescentes y las mujeres, sin convertirse en norma general hasta estos últimos tiempo.[164]

En los *Estados Unidos de América,* el movimiento obrero no podía salir de su postración mientras una parte de la República siguiese mancillada por la institución de la esclavitud. El trabajo de los blancos no puede emanciparse allí donde está esclavizado el trabajo de los negros. De la muerte de la esclavitud brotó inmediatamente una vida nueva y rejuvenecida. El primer fruto de la guerra de Secesión fue la *campaña de agitación por la jornada de ocho horas,* que se extendió con la velocidad de la locomotora desde el Océano Atlántico al Pacífico, desde Nueva Inglaterra a California. *El Congreso obrero general de Baltirnore (*16 agosto 1866*)* declara: "La primera y más importante exigencia de los tiempos presentes, si queremos redimir al trabajo de este país de la esclavitud capitalista, es la promulgación de una *ley* fijando en *ocho horas* para *todos* los Estados Unidos la jornada normal de trabajo. Nosotros estamos dispuestos a desplegar todo nuestro poder hasta alcanzar este glorioso resultado."[165] Coincidiendo con esto (a comienzos de septiembre de 1866), el *Congreso obrero internacional* de Ginebra acordaba, a propuesta del Consejo general de Londres: "Declaramos que la *limitación de la jornada de trabajo* es una condición previa, sin la cual deberán fracasar necesariamente todas las demás aspiraciones de emancipación... Proponemos 8 *horas de trabajo como límite legal de la jornada".*

De este modo, el movimiento obrero que brota instintivamente a ambos lados del Océano Atlántico por obra de las mismas condiciones de producción, viene a sellar las palabras del inspector inglés de fábrica R. J. Saunders: "Si previamente no se limita la jornada de trabajo y se impone el cumplimiento estricto del límite legal, no podrá darse, con probabilidades de éxito, ni un solo paso nuevo hacía la reforma de la sociedad."[166]

Fuerza es reconocer que nuestro obrero sale del proceso de producción en condiciones distintas a como entró. En el mercado se enfrentaba, como poseedor de su mercancía "fuerza de trabajo", con otros poseedores de mercancías, uno entre tantos. El contrato por medio del cual vendía su fuerza de trabajo al capitalista demostraba a ojos vistas, por decirlo así, que disponía libremente de su persona. Cerrado el trato, se descubre que el obrero no es "*ningún agente libre",* que el momento en que se le deja *en libertad* para vender su fuerza de trabajo es precisamente el momento en que se ve *obligado* a venderla[167] y que su vampiro no ceja en su empeño "mientras quede un músculo, un tendón, una gota de sangre que chupar".[168] Para "defenderse" contra la serpiente de sus tormentos, los obreros no tienen más remedio que apretar el cerco y arrancar, como *clase*, una ley del Estado, un *obstáculo social* insuperable que les impida a ellos mismos venderse y vender a su descendencia como carne de muerte y esclavitud *mediante un contrato libre con el capital.*[169] Y así, donde antes se alzaba el pomposo catálogo de los "Derechos inalienables del Hombre", aparece ahora la modesta *Magna Charta* de la jornada legal de trabajo, que "establece, por fin, claramente *dónde termina el tiempo vendido por el obrero y dónde empieza aquel de que él puede disponer",*[170] Quantum mutatus ab illo! (72)

NOTAS DEL TOMO 1 CAPITULO VIII "EL CAPITAL"

1 "Una jornada de trabajo es una magnitud indeterminada: puede ser larga o corta" *An Essay on Trade and Commerce, Containing Observation on Taxation*, etc., Londres, 1770, p. 73.

2 He aquí una cuestión bastante más importante que la famosa cuestión planteada por Sir Roberto Peel ante la Cámara de Comercio de Birmingham. What is a pound?, cuestión que sólo podía plantear un hombre como Peel, cuyas ideas acerca del dinero eran tan confusas como las de los *líttle shilling men* de Birmingham.

3 "Misión *del capitalista* es arrancar la *mayor suma posible de trabajo* con el capital desembolsado" ("d'obtenir du capital dépensé *la plus forte somme de travail possible*"). J. R. Courcelle–Seneuil, *Traité tbéorique et practique des entreprises industrielles.* 2ª ed. París, 1857, p. 62.

4 "Para un Estado comercial, la pérdida de una hora de trabajo al día representa un quebranto gigantesco." "*El consumo de artículos de lujo* entre los trabajadores pobres del reino es muy grande, sobre todo entre la chusma de las manufacturas, además, con ello *disipan también su tiempo, disipación más funesta que todo lo demás" An Essay on Trade and Commerce*, etc. Londres, 1770. pp. 47 y 153.

5 "Si el obrero libre se sienta un momento a descansar, la sucia Economía. que sigue todos sus movimientos con ojos de inquietud, afirma que la roba– (N. Linguet, *Théorie des Lois Civiles*, etc. Londres, 1767. t. II, p. 466).

6 Durante la gran huelga de los *builders* de Londres (1860–61), huelga planteada por la reducción de la jornada de trabajo a nueve horas,. el comité de huelga hizo pública una declaración que es, en una buena mitad, una espedie de informe de defensa de nuestro obrero. En esta declaración se hace constar, no sin cierto dejo de ironía. que el más ambicioso y ávido de ganancias de los "buildings masters" –un tal Sir M. Peto– tiene "fama de santo". (Este Peto se hundió después de 1867 ¡en unión de... Stroussberg!)

7 "Los que trabajan... nutren en realidad tanto a los *pensionistas, llamados ricos, como a sí mismos*." (Edmund Burke, *Thoughts and Details on Scarcity,* Londres, 1800, p. 2.)

8 En su *Historia de Roma*, observa Niebuhr, candorosamente: "No puede negarse que obras como las etruscas, sorprendentes hasta en forma de ruinas, presuponen, en Estados pequeños (!), la existencia de *señores y vasallos*. Era mucho más profundo Sismondi cuando decía que los "encajes de Bruselas presuponían la existencia de patronos y asalariados.

9 "No es posible volver la vista a estos desdichados (los condenados a trabajos forzados en las *minas* de oro situadas entre Egipto, Etiopía y Arabia), que ni siquiera pueden tener sus cuerpos limpios ni cubrir sus desnudeces. sin deplorar su suerte angustiosa. Allí, no hay miramientos ni piedad para los enfermos, para los débiles, para viejos ni pana la fragilidad femenina. Todos tienen que trabajar, azotados por el látigo, hasta que la muerte viene a librarlos de sus tormentos y de su miseria." Diodoro Sículo, *Biblioteca Histórica,* libro 3. cap. 13 [p. 260].

10 Lo que sigue hace referencia al estado de las provincias rumanas antes de la transformación sufrida desde la guerra de Crimea.

11 Nota a la 3ª ed. Esto es también aplicable a Alemania, y muy especialmente a la Prusía del Elba oriental. En el siglo XV, el labriego alemán era en casi todos los sitios un hombre libre, al menos de hecho. aunque sujeto a ciertas prestaciones en cuanto a los productos y al trabajo. Los colonos alemanes de Brandeburgo, Pomerania, Silesia y la Prusia oriental gozaban incluso de la sanción jurídica de hombres libres. El triunfo de la nobleza en la Guerra de los campesinos puso fin a este estado de cosas. No fueron sólo los campesinos vencidos del sur de Alemania los que se vieron de nuevo reducidos a la condición de siervos. Ya desde mediados del siglo XVI, vemos ingresar también en las filas de la servidumbre a los campesinos libres de la Prusia oriental, de Brandeburgo, de Pomerania y de Silesia. (Maurer, Fronhöfe, t. IV.–Meitzen, *Der Boden des preussischen Staats*.–Hanssen, *Leibeigenschaft in Schleswig–Holstein*.–F. E.

12 Consúltese, para más detalles, la obra de E. Regnault, *Histoire polítique et social des príncipautés Danubiennes,* París, 1885, pp. 303, 321 ss.

13 "En general, dentro de ciertos límites, el rebasar el grado medio de su género es, en los seres orgánicos, síntoma de prosperidad. La talla del hombre disminuye al disminuir su prosperidad. sea por causas físicas o por condiciones sociales. En todos los países europeos en que rige el servicio militar obligatorio, se viene observando que la talla media del hombre adulto, y en general se actitud para el servicio, disminuye constantemente desde la implantación de este régimen. La talla mínima del soldado de infantería en Francia, antes de la revolución (1789), eran 165 centímetros; en 1818 (ley de 10 de marzo), 157 y según la ley de 21 de marzo de 1832, 156 centímetros; por término medio, en Francia se declaraban exentos

por falta de talla y por enfermedad, más de la mitad de los reclutados. En Sajonia, la talla militar era en 1780, de 178 centímetros; en la actualidad, es de 155. En Prusia, 157. Según los datos comunicados en la *Bayrische* Zeitung de 9 de mayo de 1872 por el doctor Meyer, sacando la media de 9 años, se ha observado que, en Prusia, de cada 1000 reclutas que entran en caja son declarado inútiles para el servicio 716: 317 por no dar la talla y 399 por enfermedad... En 1858, la ciudad de Berlín, no pudo cubrir el cupo de reclutas suplentes; faltaron 156 hombres." (J. v. Liebig, *Die Chemie in ihrer Anwendung auf Agrikultur und Physiologie,* 18 6 2, 7ª ed., t. I, páginas 117– 18.

14 En el transcurso de este capítulo expondremos la historia de la ley fabril de 1850.

15 Sólo podremos tocar de pasada, incidentalmente, el período que va desde los orígenes de la gran industria en Inglaterra hasta 1845. El lector que desee documentarse acerca de esta época, puede consultar la obra de Engels, *Die Lage der arbeitenden Klasse in England,* (13) Leipzig, 1845. Los *Factory Reports, Reports on Mines,* etc., que vienen publícándose desde *1845,* demuestran con cuánta profundidad ha sabido recoger Engels el espíritu del régimen capitalista de producción, y comparando, siquiera sea superficialmente, su obra con los dictámenes oficiales de la *Children's Employment Commission* (1863–67) publicados 18 ó 20 años más tarde, se ve el detalle asombroso con que este autor describe la realidad. Estos dictámenes versan sobre aquellas *ramas industriales* en que hasta 1862 no se había implantado aún la legislación fabril, ni en parte se ha hecho hasta hoy. En estas industrias, la realidad descrita por Engels no ha sufrido, pues, grandes transformaciones impuestas desde fuera. Mis ejemplos están tomados principalmente del período librecambistas *posterior* a 1848, de aquellos tiempos paradisíacos de que cuentan tantos milagros a los alemanes esos buhoneros del librecambio, tan vocingleros como ignorantes. Por lo demás si *Inglaterra* figura *aquí* en el primer plano es sencillamente por ser la representación clásica de la producción capitalista y el único país que posee una estadística oficial y constante de las materias estudiadas.

16 *Suggestions etc., by Mr. L. Horner, Inspector of Factories,* en *"Factories regulation Act. Ordered by the House of Commons to be printed 9. Aug. 1859"* pp 4 y 5.

17 *Reports of The Insp. of Fact. 31st Oct. 1856*, p. 35.

18 *Reports etc. 30th. April 1858,* p. 9.

l9 *Reports etc. 30th. April 1858,* p. 9.

20 Lugar citado, p. 25.

21 *Reports etc. for the half year ending 30th. April 1861*. Véase apéndice núm. 2; *Reports etc. 31st. Oct. 1862,* 7. 52, 53. En el segundo semestre 1863. las transgresiones vuelven a hacerse más reiteradas. Cfr. *Reports etc. ending 31st, Oct. 1863,* p. 7.

22 *Reports etc. 31st. Oct. 1860,* p. 23. Con qué fanatismo se defienden los obreros, según las declaraciones judiciales de los fabricantes, contra todo lo que signifique interrupción del trabajo fabril. lo indica el siguiente caso curioso: en los primeros días de junio de 1836, los *magistrates* de Dewsbury (Yorkshire) recibieron varias denuncias acusando a los propietarios de 8 grandes fábricas situadas en las cercanías de Batley de haber infringido la ley fabril. A una parte de estos caballeros se les acusaba de haber hecho trabajar a 5 muchachos de entre 12 y 15 años desde las 6 de la mañana del viernes basta las 4 de la tarde del sábado, sin más interrupciones que las estrictamente necesarias para comer y *una hora de sueño.* Y adviértase que estos muchachos ejecutaban este trabajo ininterrumpido de 30 horas en el "shoddy hole", corno llaman al infierno en que se desgarran los trapos de lana y en que hasta los obreros adultos, hundidos en un mar de polvo, desperdicios, etc., se ven obligados a trabajar con una venda sobre la boca para proteger sus pulmones. Pues bien, los señores acusados aseguraban bajo juramento –téngase en cuenta que se trataba de cuáqueros, obligados por sus escrupulosas convicciones religiosas a declarar bajo *juramento*– que, magnánima y piadosamente, habían brindado a aquellos pobres chicos cuatro horas de sueño, sin lograr vencer su testarudez. Los tribunales condenaron a los señores cuáqueros a 20 libras de multa. Dryden presentía a estos caballeros cuando decía:

Un zorro, cargado de hipocresía,
temeroso de jurar, pero capaz de mentir como el demonio mismo,
que miraba corno la cuaresma, de piadoso reojo,

y jamás se atrevía a pecar antes de haber orado.

23 *Rep. etc. 31st. Oct. 1856,* p. 34.

24 L. c., p. 35.

25 L. c., p. 48.

26 L.. c.

27 L. c.

28 *Rep. etc. 31st. Oct. 1856,* p. 48.

29 "Los minutos son los elementos de la ganancia" *Rep. of the Insp. etc. 30th. April 1860,* p. 56.

30 Este término ha adquirido carta oficial de naturaleza, tanto en las fábricas como en los informes fabriles.

31 "La codicia de los fabricantes, cuyas crueldades en la caza de ganancias no son superadas apenas por las que cometieron los españoles cuando la conquista de América en la caza del oro. "John Wade. *History of the Middle and Working Classes*, 3ª ed. Londres, 1833. p. 114. La parte teórica de este libro, que es una especie de manual de Economía política, contiene algunas cosas originales para su tiempo. por ejemplo respecto a las crisis comerciales. La parte histórica es un plagio descarado de la obra de Sir M. Eden, *History of the Poor,* Londres, 1799.

32 *Daily Telegraph de* Londres, número de 17 de enero de 1860.

33 *Cfr. Engels, Lage, etc.*, pp, 249 – 51.

34 *Childen's Employment Commission. First Report, etc.,* 1863, pp. 16. 18 y 19.

35 *Public Health, 3rd Report, etc.,* pp. 102, 104 y 105.

36 *Children's Employment Commission 1863, pp. 24. 22* y XI.

37 *L. c.,* p. XLVII

38 *L. c.,* p. LIV.

39 Ver cita anterior.

40 Expresión que no debe interpretarse en el sentido que nosotros asignamos al término de "*trabajo excedente"*. Estos caballeros consideran la jornada de 10 horas y média como *jornada normal de trabajo,* en la que va incluida también, como es natural, el trabajo excedente. Lo demás es "*trabajo extraordinario",* un poco mejor retribuido. Más adelante, tendremos ocasión de ver que el empleo de la fuerza de trabajo durante lo que se llama *jornada normal* se paga por *menos de su valor*; de modo que eso del "trabajo extraordinario" no es más que un amaño capitalista para estrujar al obrero, más "trabajo excedente". Y la cosa no cambia de aspecto aunque la fuerza de trabajo empleda durante la "jornada normal" se retribuya en realidad íntegramente.

41 *Children's Employment Commission*, 1863, pp. 123, 124, 125, 140 y LIV.

42 El alumbre fino molido o mezclado con sal es un artículo normal en el comercio, que se conoce con el nombre, muy significativo, de *baker's stuff.*

43 Como se sabe, el hollín o negro de humo es una forma muy enérgica del carbono y constituye un abono mineral que los deshollinadores capitalistas venden a los colonos ingleses. En 1862 se planteó ante el *juryman* un proceso en que había de decidirse si el hollín mezclado sin conocimiento del comprador con un 90 por ciento de polvo y arena podía ser considerado como "verdadero" hollín en sentido "comercial" o debía considerarse como hollín falsificado en sentido "legal". Los "Amis du commerce" fallaron que se trataba de "verdadero" hollín comercial y desestimaron la demanda, obligando encima al colono demandante a pagar las costas.

44 En un sentido sobre las "sophistications" de mercancías, el químico francés Chevalier pasa revista a unos 600 artículos, enumerando respecto a algunos de ellos, 10, *20* y hasta 30 métodos distintos de falsificación. Y el autor añade que no conoce todos los métodos ni menciona todos los que conoce. Respecto al azúcar enumera 6 falsificaciones distintas. 9 del aceite de oliva, 10 de la manteca, *12* de la sal. 19 de la leche, *20* del pan, *23* de aguardiente, *24* de la harina, *28* del chocolate. *30* del vino, *32* del café, etc. Hasta el buen Dios se halla sujeto a adulteraciones. Véase, por ejemplo, Rouard de Card, De la *faisification des* sustances sacramentales, París, *1856.*

45 *Report etc., relating to the Grievances complained of by the Journeymen Bahers, etc., Londres, 1863.*

46 Ob. cit., *First Report,* etc,, p. VI.

47 Ob. cit., p. LXXI.

48 George Read, *The History of Baking,* Londres, 1848, p. 16.

49 *Report (First), etc. Evidence.* Declaración del Cheeseman, "full priced baker", P. 108.

50 George Read, ob. cit. A fines del siglo XVII y comienzos del XVIII, los factores (agentes) que se deslizaban en todo género de industrias se denunciaban todavía oficialmente con el nombre de "Public: Nuisances". Así, por ejemplo, con ocasión de la asamblea trimestral de jueces del Condado de Sommerset, el Grand Jury elevó a la Cámara de los Comunes un "presentment" en el cual se dice, "que estos agentes de Blackweil Hafl representan un mal público, debiendo ser perseguidos como elementos dañinos." *(The Case of our English Wool,* etc., Londres, 1685. pp. 6 y 7.)

51 *First Report,* etc., p. VIII

52 *Report of Committee on the Baking Trade in Ireland, for 1861.*

53 Lugar citado.

54 Mitin celebrado por los obreros agrícolas en Lasswade, cerca de Glasgow, el 5 de enero de 1866. (Ver *Workman's Advocate* de 13 de entro de 1886.) La creación desde fines de 1865. de una *Trades' Union* entre los obreros del campo, comenzando por Escocía, constituye un acontecimiento histórico. En uno de los distritos agrícolas más oprimidos, de Inglaterra, en Buckinghamshire. organizaron los jornaleros, en marzo de 1867, una gran huelga pidiendo que se les aumentase el jornal de 9 – 10 chelines a 12 chelines, semanales. (Por lo expuesto se ve que el movimiento del proletariado agrícola inglés, que queda totalmente interrumpido después de la represión de sus manifestaciones violentas. a partir de 1830. y sobre todo desde la implantación de la nueva ley de Beneficencia. vuelve a reanudarse en la década del sesenta hasta que. por último, en 1872 adquiere caracteres definitivos. Volveré sobre esto en el tomo II, donde me ocuparé, también de los Libros azules que vienen publicándose desde 1867 acerca de la situación del obrero agrícola inglés. Nota adicional a la 3º ed.)

55 *Reynolds Paper,* enero de 1866. Semana tras semana, este periódico publica, entre los Sensational *headings, Fearfull and fatal accidents, Appalling tragedies, etc*., toda una lista de nuevas catástrofes ferroviarias. A esto, contesta un obrero de la Borth Staffordliníe: "Todo el mundo sabe cuáles son las consecuencias, sí la atención del maquinista o del fogonero se paraliza durante un instante. ¿Y puede evitarse que esto ocurra, cuando se prolonga desmedidamente el trabajo, con un tiempo espantoso, sin pausas ni descansos? Baste tomar como ejemplo un caso que ocurre todos los días. El lunes pasado, un fogonero se hizo cargo del servicio al amanecer y lo abandonó después de 14 horas y 50 minutos de trabajo. No había

tenido tiempo de tornar siquiera el té, cuando volvieron a llamarle para ocupar de nuevo su puesto. Este hombre trabajó ininterrumpidamente 29 horas y 15 minutos. Los demás días de la semana, trabajó el siguiente número de horas: miércoles, 15: jueves, 15 horas y 35 minutos; viernes, 14 horas y medía: sábado. 14 horas y 10 minutos; en total, 88 horas y 44 minutos en una semana. Imaginaos su asombro, cuando vio que sólo le pagaban el jornal de 6 días de trabajo. Como era nuevo, preguntó cuánto era un día de trabajo. Respuesta: 13 horas, o sean 78 horas a la semana. ¿Por qué no se le pagaban, entonces, las otras 10 horas y 40 minutos? Por fin, después de mucho batallar. consíguió que le abonasen 10 peniques más." Periódico citado, núrnero de 4 de febrero de 1866.

56 Ver F. Engels, *Die Lage,* etc., pp.., 253 s.

57 El Dr. Letheby, médico en activo adscrito al Board of Health, declaraba, por aquel entonces:" El mínimo de aire para un adulto debiera ser: en una alcoba 300 pies cúbicos y en una sala 500 pies". El Dr. Richardson, médico mayor de un hospital inglés: "Las costureras de todas clases, modistas, bordadoras y simples aprendizas, padecen de un triple mal: exceso de trabajo, falta de aire y escasez de alimentos o malas digestiones. En general, esta clase de trabajos cuadra mejor, desde luego, a las mujeres que a los hombres. Pero, la desdicha de esta industria, sobre todo en la capital, es el hallarse monopolizada por sus buenos 26 capitalistas que, valiéndose de los resortes de poder extraídos del capital (*that spring from capital)* estrujan *economía* del trabajo (*force economy out of labour;* quiere decir que *ahorran* desembolsos a costa de derrochar fuerza de trabajo). Su fuerza se hace sentir en los ámbitos de toda esta clase de trabajadoras. Tan pronto como una modista consigue reunir un puñado de clientes, la competencia la obliga a matarse en casa trabajando, para no perderlos, y a echar sobre los hombros de sus oficiales, naturalmente, la misma carga excesiva. Si el negocio fracasa, o si no consigue establecerse por su cuenta, tiene que dirigirse forzosamente a un establecimiento, donde si el trabajo no es menor, encuentra, por lo menos un salario seguro. En estas condiciones, se convierte en una *verdadera esclava,* azotada por el oleaje de la sociedad, condenada a morirse de hambre, o poco menos, en un cuartucho estrecho y a trabajar 15, 16 y hasta 18 horas de las 24 que trae el día, en una atmósfera casi irrespirable y con un alimento que, aun suponiendo que sea bueno, no puede digerir por falta de aire puro. De estas víctimas se nutre la tisis, que no es más que una enfermedad respiratoria. (Dr. Richardson; " Work and Overwork", en *Social Science Review,* 18 de julio de 1863.)

58 *Morning Star* de 23 de junio de 1863. El *Times* aprovechó el episodio para defender a los esclavistas norteamericanos contra Bright y compañía. Muchos entre nosotros – dice – piensan que, mientras matemos trabajando a nuestras muchachas, torturándolas con el azote del hambre, aunque no sea con el restallido del látigo, nadie tiene derecho a atacar a sangre y fuego a familias que han nacido esclavistas, pero que, por lo menos, alimentan bien y hacen trabajar moderadamente a sus esclavos." (*Times* del 2 de julio de 1863.) En términos parecidos polemizaba el *Standard*, periódico *tory*, contra el rev. Newman Hall: "Excomulga a los esclavistas, pero reza con esos honrados caballeros que hacen trabajar 16 horas diarias por un mísero jornal a los cocheros y conductores de ómnibus de Londres, etc. "Por último, habló el oráculo, Mr. Thomas Carlyle, de quien ya en 1850 hube de escribir yo: el genio se lo ha llevado el diablo; lo único que ha quedado es el culto." En una breve parábola, reduce el único acontecimiento grandioso de la historia contemporánea, la guerra norteamericana de Secesión, a una rencilla entre el Pedro del Norte y el Pablo del Sur, porque aquél "alquila" a sus obreros "por días" y éste los "*alquila de por vida" (MacMillan,s Magazine, Ilias Americana in nuce*. Cuaderno de agosto de 1863 [p. 3011). Así fue como estalló, por fin, la bomba de jabón de la simpatía tory por el proletariado *del campo* – no por el de la ciudad, ¡Dios nos libre! – Y ya se ve lo que tenía dentro: *la esclavitud.*

59 Dr. Richardson, *Work and Overwork, en Social Science Review* de 18 de julio de 1863 [pp. 476 s.].

60 *Children's Employment Commission. Third Report.* Londres, 1864,
pp. IV, V, VI.

61 "En Staffordshire, lo mismo que en el sur de Gales, trabajan en las minas de carbón y en las faenas del cok, no sólo de día, sino también de noche, muchachas jóvenes y mujeres adultas. En los informes presentados al parlamento se hacen frecuentes alusiones a esta práctica abusiva, que lleva consigo grandes y manifiestos males. Estas mujeres, confundidas en el trabajo con los hombres, de los que apenas se distinguen por las ropas, negras de suciedad y de humo, se hallan expuestas a la depravación de su carácter, al perder la estimación de sí mismas, como consecuencia casi inevitable de este modo de vida tan poco femenino." L. c. p. 194, XXVI. Ver *Fourth Report (1865)*. 61, p. XIII. Y otro tanto acontece en la *fábricas* de cristal.

62 "Parece natural – declara un fabricante de acero que utiliza el trabajo nocturno de los niños – que los muchachos que trabajan por la noche no duerman de día. y jueguen y corran de un lado para otro." L. c. *Fourth Rep.* 63. p. XIII. Refiriéndose a la importancia de la *luz del sol* para la salud y desarrollo del cuerpo, dice un médico: "La luz influye también directamente sobre los tejidos, dándoles dureza y elasticidad. Los músculos de los animales, cuando no absorben la cantidad normal de luz, se vuelven esponjosos y poco elásticos. la fuerza nerviosa pierde su tensión por falta de estímulos, y todo lo que se está desarrollando se hace raquítico En los niños, es absolutamente necesario para la salud el contacto con la luz del día, en abundante cantidad. y con los rayos directos del sol, durante una parte del día. La luz ayuda a transformar las comidas en sangre sana y plástica, y endurece las fibras, una vez formadas. Actúa. además. como excitante sobre los órganos de la vista, provocando así una mayor actividad en distintas funciones cerebrales." Mr. W. Strange, médico mayor del "Hospital General" de Worcester, de cuya obra sobre "La Salud" *(1864)* tomamos el pasaje anterior. escribe, en una carta a uno de los comisarios investigadores, Mr. White: 'En Lancasbire, he tenido hace tiempo ocasión de observar los efectos que ejerce el trabajo nocturno sobre los niños empleados en las fábricas y, *contra lo que suelen asegurar algunos patronos*, declaro resueltamente que la salud de los niños salía rápidamente quebrantada." (L. c. *284, p. 55.)* El hecho de que estos temas puedan suscitar una controversia seria demuestra mejor que nada cómo influye sobre las *funciones* cerebrales de los capitalistas y de tus retainers el régimen de producción del capitalismo.

63 L. c. 5 7. p. XII.

64 L. c. *(4th Rep. 1865)* 58, p.XII.

65 L. c.

66 L. c., p. XIII. Se comprende perfectamente que el nivel cultural de estas "fuerzas de trabajo" sea el que se desprende de los siguientes diálogos mantenidos con uno de los comisarios investigadores. "Jeremias Haynes, 12 años... Cuatro por cuatro son ocho, y cuatro cuartos (4 fours) 16... Un rey. según él, es el que tiene todo *el* dinero y el oro (A king is hira that has all the money and gold). Tenemos un rey, que dicen que es una reina, a la que llaman princesa Alejandra. Dicen que se ha casado con el hijo de la reina. Una princesa es un hombre." W. Tumer, 12 años: "No vivo en Inglaterra., Creo que existe un país llamado así, pero es la primera vez que oigo hablar de él." John Morris, 14 años: "He oído decir que Dios hizo el mundo y que ahogó a todos los seres, menos a uno, que creo era un pajarito" Wiliam Smith, 15 años: "Dios hizo el hombre y el hombre hizo a la mujer." Edward Taylor, 15 años: No sé nada de Londres." Henry Matthewman, 17 años: "Voy a veces a la iglesia... Predican mucho acerca de un tal Jesucristo, pero no recuerdo ningún otro nombre, ni sé decir tampoco nada de quién era aquél. No fue asesinado, sino que murió como todo el mundo. No era como los demás en cierto modo, porque era en cierto modo religioso y los demás no lo es" (*He was not the same as other people in sorne ways, because he was religious in some ways, and other isn't" (1 c. 74, p. XV). "*El diablo es una buena persona. No sé dónde vive. Cristo era un mal sujeto" *(The devil is a good person. I don't know where he lives. Christ was a wickled man). "*Esta muchachita (10 años) apenas deletrea *Good dog* y no sabe cómo se llama la reina." *(Ch. Empl. Comm.,* ver Rep. *1866. p. 55,* n. *278.)* El mismo sistema de las fábricas metalúrgicas a que nos referimos, impera en las *fábricas de cristal y de papel.* En las fábricas *de* papel, donde éste se fabrica por medio de máquinas, es corriente el trabajo nocturno para todas las manipulaciones, salvo la de clasificar los trapos. En algunos casos. el *trabajo nocturno* se mantiene sin interrupción toda la semana, por medio de turnos; lo corriente es que dure desde el domingo por la noche hasta las *12* de la noche del sábado siguiente. El equipo que tiene el turno de día trabaja *5* jornadas de 12 horas y una de *18, y el* del turno de noche, 5 noches de *12* horas y uno de *6* a la semana. En otros casos, los equipos trabajan *24* horas seguidas en los días de relevo. Un turno trabaja 6 horas el lunes y 8 el sábado, para completar las *24.* Otras veces, se introduce un sistema intermedio, en que todos los que tienen a su cargo las máquinas de fabricación de papel trabajan 15 a 16 horas diarias. A juicio de Mr. Lord, comisario investigador, este sistema reúne todos los abusos de los sistemas de relevos de *12* y 24 horas. Bajo este régimen nocturno, trabajan niños menores de 13 años, jóvenes menores de *18* y mujeres. A veces, en el sistema de las 12 horas, tenían que trabajar en doble turno de 24 horas, por ausencia de los que habían de relevarles. Testigos presenciales declaran que los muchachos y las chicas *trabajan con gran frecuencia horas extraordinarias,* que llegan a veces hasta una jornada de 24 e incluso de 26 horas ininterrumpidas de trabajo. En el proceso "continuo e inmutable" de las fábricas de cristal, nos encontramos con muchachas de 12 años que trabajan todo el mes a razón de 14 horas diarias, "sin ningún descanso ni pausa periódicos, fuera de 2 o a lo sumo 3 medias horas para las comidas. En algunas fábricas en las que se ha abandonado por completo el trabajo nocturno como régimen normal, se trabaja una cantidad espantosa de horas extraordinarias, trabajo que se realiza "frecuentemente en

las condiciones más sucias, calurosas y monótonas" *(Children's employment Commission, Report iv,* 1865, PP. XXXVIII y XXXIX.

67 *Fourth Report,* etc. 1855, 79, p. XVI

68 L. c., 80, p. XVI.

69 L. c., 82, p. XVII.

70 "En nuestra época, tan reflexiva y razonadora, no llegará muy allá quien no sepa aducir *una razón fundada* para todo, por muy malo y errado que ello sea. Todo el mal que se ha hecho en el mundo, se ha hecho por razones fundadas" (Hegel, *Enzyklopädie,* primera pare: Lógica, p. 259).

71 Children's employment Commissíon. *IV Report 1865,* p. 85. Saliendo al paso de otra tierna preocupación semejante de los señores *fabricantes de vidrio*, quienes alegan que es *imposible* dar a los niños *horas fijas y constantes para comer*. pues esto haría que se tradujese en una *pura pérdida o se destruyese* una determinada cantidad de calor irradiada por los hornos, contesta el comisario investigador White, sin dejarse conmover en lo más mínimo. como los Ure, los Senior, etc., y sus menguados imitadores alemanes del corte de Roscher. por la "prudencia". la "abstinencia" y el "ahorro" de los capitalistas cuando se trata de *su dinero*, que se convierten en "derroche" verdaderamente orgiástico cuando se trata de *vidas humanas*: "Puede que, al conceder a los obreros horas fijas y constantes para las comidas, se *destruya una determinada cantidad de calor* que exceda del límite normal, pero, aun tasándola en *dinero*, esta pérdida no representa nada si se la compara *con la destrucción de energías vitales* ('the waste of animal power') que se produce actualmente en nuestro reino por el hecho de que a los niños que trabajan en las fábricas de vidrio y que se hallan en pleno desarrollo no se les deje tiempo ni siquiera para ingerir y digerir cómodamente sus comidas" (L. c., p. XLV). ¡Y esto ocurría en el "progresivo" año de 1865! Aparte del desgaste de fuerzas de alzar y transportar objetos, en las fábricas de botellas y de vidrio denso estos niños tienen que correr de 15 a 20 millas (inglesas) en 6 horas, durante la ejecución de sus trabajos. Trabajos que duran con frecuencia de 14 a 15 horas diarias. En muchas de estas fábricas de cristal rige, como en las hilanderías de Moscú, el sistema de *los turnos de 6 horas*. "Durante el período de trabajo de la semana, el descanso ininterrumpido más largo es de 6 horas, de las que hay que descontar el tiempo de ir a la fábrica y volver de ella, lavarse, vestirse y comer, operaciones todas que suponen tiempo. Con todo esto, el descanso se reduce a su más mínima expresión. No queda tiempo para jugar ni para respirar aire libre, como no sea a costa de quitárselo al sueño, tan necesario para niños obligados a trabajar de un modo tan duro y en una atmósfera tan calurosa... Y, con ser corto, este sueño se ve interrumpido con frecuencia durante la noche por el nerviosismo, o por el ruido de fuera durante el día." Mr. White cita casos de muchachos que hubieron de trabajar 30 horas seguidas, y otros de niños de 12 años obligados a trabajar hasta las 2 *de la mañana*, para reanudar el trabajo a las 5, después de dormir 3 horas (!) en la misma fábrica. "La cantidad de trabajo que desarrollan los chicos, las muchachas y las mujeres al cabo de su jornada (*spell of labour*) díurna o nocturna, es fabulosa", dicen los redactores del informe general, Tremenheere y Tufnell (L. cit., pp. XLIII y XLIV). Y mientras ocurren estas cosas, el capitalista fabricante de vidrio, tan "ahorrativo",vuelve tal vez del club a su casa dando traspiés, un poco marcado por el vino de Oporto y tarareando mecánicamente la canción: *Britons never, never shall be slaves!* (58)

72 En Inglaterra, por ejemplo, en el campo, todavía hay de vez en cuando obreros condenados a pagar una multa por profanar el domingo trabajando en el huertecillo pegado a su casa. Este mismo obrero se ve *castigado* por incumplimiento de contrato si un domingo dejo de acudir a la fábrica de metal, de papel o de cristal, aunque sea por una manía religiosa. El ortodoxo parlamento inglés cierra los ojos ante las profanaciones del domingo siempre y cuando que se cometan para la incrementación del capital. En un memorial (agosto de 1863) en el que los jornaleros *que trabajan en las tiendas de pescado y aves de Londres piden que se suprima el trabajo dominical,* se dice que estos asalariados trabajan 15 horas diarias por término medio durante los seis primeros días de la semana, y los domingos de 8 a 10 horas. De este memorial se deduce, además, que el "trabajo dominical" de los jornaleros peticionarios excita más todavía la glotonería quisquillosa de los beatos aristocráticos de Exeter Hall. Estos "devotos", tan celosos "in cute curanda" (59), se mantienen fieles a su cristianismo gracias a la resignación con que el exceso de trabajo, las privaciones y el hambre de otros. *Obsequium ventris istis* (es decir, de los derechos) *perniciosus est.* (60)

73 "En nuestros anteriores informes, reproducíamos las declaraciones de diversos fabricantes expertos, a juicio de los las horas extraordinarias... encierran, indiscutiblemente, el peligro de agotar prematuramente las *energías de los trabajadores." Child. Empl. Comm. IV Report 1865,* 64, p, XIII.

74 *Cairnes, The Slave Power,* pp. 110- 11 .

75 John Ward, *History of the Borough of Stoke - upon - Tren t,* Londres 1843, p. 42.

76 Discurso pronunciado por Ferrand en la Cámara de los Comunes el 27 de abril de 1863.

77 "That the manufacturers would absorb it and *use it up.* Tales fueron, al pie de la letra, las palabras de los fabricantes de algodón." L. cit.

78 L. cit. Pese a su buena voluntad, Villiers se vio "legalmente" en el trance de tener que denegar la pretensión de los fabricantes. Sin embargo, estos caballeros alcanzaron sus objetivos gracias a la buena disposición de la administración *local* de beneficencia. A. Redgrave, inspector de fábricas, asegura que, esta vez, el sistema según el cual los huérfanos e hijos de pobres eran considerados '"legalmente" como aprendices, "no llevaba aparejados los viejos abusos" (acerca de estos "abusos" véase la obra de Engels, *Die Lage der arbeitenden Klasse,* etc.). "si bien es cierto que en un caso -respecto a las mujeres jóvenes que habían sido traídas a Lancashire y Cheshire desde los distritos agrícolas de Escocia - se abusó del sistema". Este "sistema" consiste en que el fabricante contrate para un determinado período con las autoridades de las casas de beneficencia, comprometiéndose a alimentar, vestir y alojar a los niños y a darles una determinada cantidad de dinero. La siguiente observación de Mr. Redgrave suena un tanto extraña, sobre todo si se tiene en cuenta que el año 1860 fue algo único aun en la era de prosperidad de la industria algodonera inglesa y que, además, los salarios estaban por aquel entonces extraordinariamente altos, ya que la enorme demanda de trabajo tropezaba en Irlanda con un movimiento de despoblación y en los distritos agrícolas de Inglaterra y Escocia con una corriente de emigración sin precedente hacia Australia y América, y además con el *descenso positivo de la población* en algunos distritos agrícolas ingleses, descenso originado, en parte, por quienes habían conseguido destrozar las energías vitales del pueblo, y en parte por el agotamiento anterior de la población disponible gracias a los traficantes en carne humana. Pues bien, a pesar de todo *esto*, dice Mister Redgrave: "Este género de trabajo [el de los orfelinatos y casas de beneficencia] sólo se busca, sin embargo, cuando no te consigue. encontrar otro, pues se trata de *trabajo caro* (high - priced labour). El salario corriente de un muchacho de 13 años vienen a ser 4 chelines semanales: pero el alojar, vestir, dar de comer, asistir médicamente y vigilar a 50 o 100 muchachos de éstos, dándoles además una pequeña cantidad en dinero, no se hace con otros 4 chelines por cabeza a la semana" *(Rep. of the Insp. of Factories for 30 th April 1860,* p. 27). Mister Redgrave se olvida de decirnos cómo se las arreglan los propios obreros para dar todo eso a sus chicos con los 4 chelines de su jornal, si los fabricantes no pueden conseguirlo tratándose de alojar, dar de comer y vigilar a 50 o 100 chicos juntos. Para prevenir las falsas conclusiones que pudieran deducirse de lo dicho en el texto, advertiré aquí que la *industria algodonera inglesa,* después de sometida a la ley fabril de 1850, con su reglamentación de las horas de trabajo, etc., puede ser considerada como la *industria modelo* de Inglaterra. El obrero inglés de esta rama industrial está en todos los respectos muy por encima de su hermano continental. "El obrero fabril prusiano trabaja, por lo menos, 10 horas más a la semana que su rival inglés, y si, al volver a casa, se sienta a trabajar en su propio telar, desaparece hasta este límite puesto a sus horas de trabajo adicionales" *(Rep. of the Insp. of Fact. 31 st Oct. 1855,* p. 103). Redgrave, el inspector fabril que citábamos más arriba, viajó por el continente, después de la exposición industrial de 1851, especialmente por Francia y, Prusia, para investigar el estado de las fábricas de estos países. He aquí lo que dice del obrero fabril prusiano: "Percibe el salario estrictamente indispensable para comer y para procurarse las pocas comodidades a que está acostumbrado y con las que está contento... Vive peor y trabaja más que su rival inglés." *(Rep. of the Insp. of Fact. 31 st Oct. 1853,* p. 85.)

79 "Los obreros a quienes se hace trabajar con exceso mueren con asombrosa rapidez; pero las vacantes de los que perecen son cubiertas rápidamente sin que el *frecuente cambio de personajes* introduzca ningún cambio en la escena." *England and America*, Londres, 1833, t. I, p. 55 (Autor, E. G. Wakefield.

80 Véase *Public Health. Sixth Report of the Medical Officer of the Privy Council 1863*. Publicado en Londres, 1864. Este dictamen trata especialmente de los obreros agrícolas. "Se ha presentado al condado de Southerland como una comarca muy mejorada, pero una reciente investigación ha descubierto que, en distritos tan famosos en otro tiempo por la belleza de sus

hombres y la bravura de sus soldados, los habitantes han degenerado en una raza flaca y raquítica. En los sitios más sanos, en las vertientes de las colinas que miran al mar, sus niños tienen unas caras tan delgados y tan pálidas como sólo se encuentran en la atmósfera pestilente de la peor callejuela de Londres" (Thornton, *Over - Population*, etc., pp. 74 s.) . No tienen, en realidad, nada que envidiar a los 30,000 "gallant Highlanders" que Glasgow aprisiona en sus *wynds y closes*, revueltos con ladrones y rameras.

81 "Aunque la salud de la población es un elemento importantísimo de la riqueza nacional, no tenemos más remedio que reconocer que los capitalistas no se sienten mayormente inclinados a conservar y apreciar este tesoro en todo lo que vale... los miramientos hacia la salud del obrero tuvieron que serles impuestos por la ley a los fabricantes" (Times de 5 de noviembre de 1861). "Los hombres de West Riding se convirtieron en fabricantes de paños de toda la humanidad... se sacrificó la *salud* del pueblo obrero y la raza habría degenerado en un par de generaciones, a no haber sobrevenido la reacción. Hubieron de limitarse las horas de trabajo de los niños, etc.". (*Report of the Registrar General for October 1861*).

82 Así, nos encontramos, por ejemplo, con que, a *comienzos* de 1863, 26 casas industriales, propietarias de grandes alfarerías en Staffordshire, entre ellas las de J. Wedgwood e Hijos, piden en un memorial la *intervención violenta del Estado.* Alegan que la "competencia" con otros capitalistas no les permite restringir *voluntariamente* las horas de trabajo de los niños, etc. "Por tanto, deplorando mucho los abusos a que más arriba hacemos referencia, reconocemos que sería *imposible* impedirlos por medio de *ninguna clase de acuerdos entre los fabricantes*... Teniendo en cuenta todo esto, hemos llegado a la convicción de que es indispensable dictar una ley obligatoria". *Child. Empl. Comm. ist Rep. 1863,* pág. 322.
Adición a la nota anterior. Un ejemplo mucho más sorprendente nos lo ofrece un recientísimo pasado. La alta cotización del algodón, en una época de auge febril de los negocios, llevó a los propietarios de las fábricas textiles de Blackburn a reducir de mutuo acuerdo, durante un corto período de tiempo, las horas de trabajo. El plazo fijado expiraba, aproximadamente, a fines de noviembre (de 1871). Entretanto, los fabricantes más ricos, que combinan la rama de hilado con la textil, se aprovecharon del descenso de la producción determinado por aquel acuerdo, para extender el radio de sus negocios, consiguiendo de este modo grandes ganancias a costa de los pequeños industriales. Estos, viéndose perdidos, se dirigieron a los obreros, les animaron a desarrollar una campaña seria de agitación por la jornada de 9 horas y les prometieron ayudarles financieramente en esta campaña.

83 Estos estatutos obreros, con los que nos encontramos también, por la misma época, en Francia, los Países Bajos, etc., no fueron derogados formalmente en Inglaterra hasta 1813, cuando ya hacía muchísimo tiempo que las condiciones reales de la producción los habían desplazado.

84 "Ningún niño *menor de 12 años* puede trabajar en una fábrica *más de 10 horas al día.*" "General Statutes of *Massachusetts"* 63, cap. 12. (Estas Ordenanzas fueron decretadas en 1836. debiendo regir hasta 1858.) "En todas las manipulaciones de la industria del algodón, la lana, la seda, el papel, el cristal y el lino, deberán considerarse jornada de trabajo legal aquellos trabajos que puedan ejecutarse en el transcurso de 10 horas diarias." Además, se ordena que en lo sucesivo no se retenga ni obligue a ningún obrero joven menor de 10 años, que trabaje en una fábrica, a trabajar más de 10 horas diarias o 60 semanales: y finalmente, que en lo sucesivo no se podrá admitir a trabajar en las fábricas de este Estado a ninguna persona menor de 10 años, *State of New Jersey. An act of limit the hours of labour etc., 6 1 and 62*. (Ley de 11 de marzo de 1855.) "Ningún obrero joven mayor de 12 y menor de 15 podrá trabajar en ninguna fábrica *más de 11 horas diarias, ni antes de las 5 de la mañana ni después de las 7 y media de la noche." Revised Statutes of the States of Rhode Island,* etc., cap. 39, f 23, 1 de julio de 1857.

* Es decir, ley dictada en el año 23 del gobierno de Eduardo III. (Ed.)

85 *Sophisms of Free Trade, 7ª* ed. Londres, 1850, p. 205. Por lo demás, el mismo *tory* reconoce que "las leyes parlamentarias que regulan los salarios *contra* los obreros y a *favor* de los patronos rigieron durante el largo período de 464 años, La población creció, y estas leyes acabaron haciéndose superfluas y gravosas". (L. cit., p. 206.)

86 J. Wade observa, con. razón, refiriéndose a *este* estatuto: "Del estatuto de 1496 se desprende que el alimento se considera como equivalente del tercio de los ingresos de un artesano y de la mitad de los ingresos de un obrero agrícola, lo cual revela que existe entre los obreros un grado mayor de independencia que el que en realidad existe, pues el alimento de los obreros manufactureros y agrícolas representa una proporción mucho mayor respecto a sus salarios." (J. Wade, *History*,

etc., pp. 24 y 577.) La versión de que esta diferencia responde tal vez a la diferencia proporcional de precios entre los artículos de comer y los de vestir, no resiste a la mirada más superficial: *Chronicon Pretiosum,* etc., por el obispo Fleetwood. 1ª ed. Londres, 1707, 2º ed. Londres, 1745.

87 W. Petty, *Political Anatomy* of *lreland,* 1672, Ed. 1691, p. 10.

88 *A Discourse on the Necessity* of *Encouraging Mechanic Industry,* Londres, 1689. p.13. Macaulay, que tanto ha falseado la historia de Inglaterra en interés de los *whigs* y de la burguesía, declama: "En el siglo XVII reinaba, en un grado casi inverosímil para el estado de la industria en aquel entonces, la práctica de poner a trabajar a los niños en edad temprana. En Norwich, capital de la industria algodonera, se consideraba apto para el trabajo a un niño de 6 años. Diversos escritores de la época, entre ellos algunos a quienes se consideraba como extraordinariamente sensibles, exponen con 'exultation' (fruición) el hecho de que en aquella ciudad solamente los niños y las muchachas creasen una riqueza que representaba 12,000 libras esterlinas al año, después de cubrir los gastos de su sustento. Cuando más ahondamos en la historia del pasado, más razones encontramos para rechazar la opinión de los que creen que nuestra era es fructífera en nuevos males sociales... Lo nuevo es la inteligencia que descubre el mal y el sentido de humanidad que sabe curarlo." (*History of England*, t. I, p. 419.) Macaulay habría podido seguir informando que, en el siglo XVII, los "amis du commerce", hombres "extraordinariamente sensibles", relataban con "exultation" cómo en una casa de beneficencia de Holanda trabajaba un niño de 4 años, y que este ejemplo de "vertue mise en pratique", había recorrido, como un modelo, todas las obras de escritores humanitarios a la Macaulay, hasta llegar a los tiempos de Adam Smith. Es cierto que. al *surgir la manufactura*, se presentaron, a diferencia de lo que ocurría bajo el *artesanado, huellas* de explotación infantil, fenómeno que se había dado siempre hasta un cierto grado entre los campesinos, con tanta mayor agudización cuanto más duro era el yugo que pesaba sobre el labriego. La *tendencia del capital* es innegable; no obstante, los hechos tienen todavía el mismo carácter de rareza que los fenómenos de niños nacidos con dos cabezas. Por eso los clarividentes "amis du commerce" los registran con "exultation", como algo muy notable, recomendándolo a la admiración e imitación de los contemporáneos y de la posteridad. El mismo sicofante y retórico escocés Macaulay dice: "Hoy, sólo se oye hablar de retroceso y sólo se ve por todas partes progreso." ¡Qué ojos. y sobre todo, qué oídos, los suyos!

89 Entre los acusadores de los obreros, no hay ninguno más agrio que el anónimo autor de *Essay on Trade and Commerce, containing Observations on Taxes,* etc., Londres, 1765 al que nos referimos en el texto. En la misma línea, sigue Polonius Arthur Young, el inefable charlatán estadístico. Entre los defensores de los obreros. tenemos en primer lugar a Jacob Vanderlint, en *Money answer all things, Londres* 1734, al rev. Nathanael Forster en *An Enquiry into the Causes of the Present High Price of Provisions,* Londres, 1767, al Dr. Price y sobre todo a Postlethwayt, tanto en el Suplemento a su *Universal Dictionary of Trade and Commerce* como en su *Great Britain's Commercial Interest explained and improved,*, 2º ed. Londres, 1755. En cuanto a los hechos, éstos aparecen confirmados en muchos otros escritos de la época, entre otros por Josiah Tucker.

90 Postlethwayt, ob. cit., *First Preliminary Discourse*, p. 14.

91 *An Essay*, etc., El mismo nos dice (en la p. 96) en qué consistía, ya en 1770, "la suerte" de los *obreros agrícolas* ingleses. Sus fuerzas de trabajo ("their working powers "), se hallan siempre en tensión hasta no poder más ("on the stretch") ; no pueden vivir peor de lo que viven ("they cannot live cheaper than they do") ni trabajar más de lo que trabajan" (nor work harder").

92 El protestantismo desempeña un papel importante en la génesis del capital, aunque sólo sea por el hecho de haber transformado en días de labor la mayor parte de las fiestas tradicionales.

93 *An Essay,* etc., pp. 15, 41, 96, 97, 55, 57.

94 *Ob. cit.*, p. 69. Jacob Vanderlint declaraba ya en. 1734 que el secreto de las quejas capitalistas acerca de la haraganería del pueblo obrero estaba sencillamente en que exigían 6 días de trabajo en vez de 4 por el *mismo jornal.*

95 *An Essay*, etc.. p. 242: "Esta *Casa de trabajo ideal* debe convertirse en una 'Casa de terror' y no en un refugio para los pobres, donde éstos vengan a comer abundantemente, a vestirse a lo grande y a trabajar poco."

96 "En esta casa de trabajo ideal, el pobre deberá trabajar 14 horas al día, concediéndole las horas adecuadas para las comidas, de modo que quedan 12 horas de trabajo neto" (ob. cit.). "Los franceses - dice el autor" se ríen de nuestras entusiastas ideas acerca de la libertad" (ob. *cit.*, p. 78).

97 "Se resistían a aceptar una jornada de más de 12 horas de trabajo, sobre todo porque esta jornada era lo único que les quedaba ya de la legislación de la república." (*Rep. of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1856*, p. 80). La ley francesa de 5 de septiembre de 1856 sobre la jornada de 12 horas. edición aburguesada del decreto dado por el gobierno provisional el 2 de marzo de 1848, era aplicable a *todos los talleres sin distinción*. Antes de esta ley, en Francia la jornada de trabajo era ilimitada. En las fábricas se trabajaban 14. 15 y más horas al día. Véase M. Blanqui, *Des Classes øuvrières en France, pendant l'année 1848*. M. Blanqui, el economista, no el revolucionario, había recibido del gobierno el encargo de investigar la situación de los obreros.

98 Bélgica se acredita también como *Estado burgués* modelo, en lo que respecta a la reglamentación de la jornada de trabajo. Lord Howard de Welden. ministro plenipotenciario inglés en Bruselas, informa al Foreign Office, con fecha 12 de mayo de 1862: "El ministro Rogier me ha dicho que el trabajo infantil no se halla reglamentado por ninguna ley general ni por estatutos de carácter local: que hace tres años que el gobierno se debate en cada legislatura con la idea de someter a la Cámara una ley sobre esta materia, pero que siempre se ha interpuesto ante ese propósito el temor celoso de que tal ley se halle en *contradicción con el principio de la libertad absoluta de trabajo."*(!)

99 "Es, sin duda alguna, deplorable que haya una clase de personas obligada a torturarse durante 12 horas diarias. Si a esto añadimos las horas de las comidas y el tiempo que se invierte en ir y venir a la fábrica, tendremos un total de 14 horas, de las 24 que abarca el día...Aparte de las razones de salud. espero que nadie se negará a reconocer que, desde el punto de vista moral, esta absorción tan completa del tiempo de las clases trabajadoras, que dura sin interrupción desde la temprana edad de 13 años, y en las industrias "libres" desde antes aún, es extraordinariamente nociva y representa un espantoso mal, . . En interés de la moral pública, para educar a una población apta y dar a la gran masa del pueblo un goce razonable en la vida, hay que luchar por que en todas las ramas industriales se deje una parte del día para recreo y descanso." (Leonhard Horner. en *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Dec.* 1841)

100 Véase *Judgement o*f Mr. J. H. *Otwey, Belfast, Hilary Sessions, County Antrim*, 1860.

101 Es muy característico del régimen de Luis Felipe, el *roi burgeois, que* la única ley promulgada durante su reinado, la ley de 22 de marzo de 1841, no llegase *jamás* a aplicarse. Y esta ley sólo afecta al *trabajo infantil*. Fija 8 horas como tasa máxima para el trabajo de los niños mayores de 8 y menores de 12 años, 12 horas para los mayores de 12 y menos de 16, etc., y autoriza numerosas excepciones, que hacen lícito el trabajo nocturno aun para niños de 8 años. En un régimen como aquél, en que no había ni una rata que no estuviese vigilada policíacamente, la fiscalización e imposición de esta ley se dejaba a la buena voluntad de los "amis du commerce." En 1853 se nombró, en un solo departamento, en el departamento del Norte, el *primer* inspector de gobierno retribuido. No menos característico del desarrollo de la sociedad francesa en general es el hecho de que la ley de Luis Felipe siguiese manteniéndose como ley *única* hasta la revolución de 1848, en medio de toda la maraña de leyes salidas de la fábrica legislativa.

102 *Rep.* o*f Insp. of Fact. 30 th April 1860,* p. 51.

103 Legislation is equally necessary for the prevention of death in any form in which it can be prematurely inflicted, and certainly *this* must be viewed *as most cruel mode* of inflicting it.

104 *Rep. of Insp, of Fact. 31 st Oct. 1849, p. 6.*

105 *Rep. of Insp. of Fact 31 st Oct. 1848, p. 98.*

106 Por lo demás Leonhard Horner emplea oficialmente el término de *nefarius practice (Reports Insp. of Fact. 31 st Oct. 1859, p. 7).*

107 *Rep. etc. for 30 th 1844, p. 15.*

108 La ley autoriza para hacer trabajar a los niños más de 10 horas, siempre y cuando que no trabajen en días seguidos, sino un día sí y otro no. En general, esta cláusula no surtió efecto alguno.

109 "Como una reducción de sus horas de trabajo determinaría la necesidad de colocar a un número [de niños], se pensó que la *afluencia adicional de niños de 8 y 9 años* cubriría esta mayor demanda." *(Resp. etc. for 30 th, 1844,* p. 13.)

110 *Rep. of Insp. of Fact. 12 st Oct. 1848*, p. 16.

111 "Me encontré con que a obreros a quienes se venían abonando 10 chelines semanales se les descontaba 1 chelín por la rebaja de salarios del 10 por ciento y 1 chelín y 6 peniques por la reducción de horas de trabajo: es decir, 2 chelines y 6 peniques en total. Y, a pesar de esto, la mayoría seguía fiel a la ley de las diez horas." (L. cit.)

112 "Cuando firmé la petición, dije que no obraba bien. - Entonces, ¿por qué? la firmó? -Porque, si me hubiera negado a firmarlo, me habrían puesto en la calle. El peticionario se sentía realmente "oprimido", pero no precisamente por la ley fabril." (L cit.)

113 *Rep. of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1848*, p. 17. En el distrito de Mr. Horner se tomó declaración de este modo a 10.720 obreros adultos de 181 fábricas. Sus declaraciones constan en el Apéndice del informe fabril referente al semestre que finaliza en octubre de 1848. Estas declaraciones testificales contienen también datos muy interesantes en otros aspectos.

114 L. cit. Véanse las declaraciones recogidas por el propio Horner, núms. 69, 70, 71, 72, 92 y 93, y las recogidas por el subinspector A., núms. 51, 58, 59, 62 y 70 del "Apéndice". Hay, incluso, un fabricante que llega a confesar toda la verdad. Véase núms. 14 y 265, 1. Cit.

115 *Reports etc. for 31 st October 1848,* pp. 133-34.

116 *Reports etc. for 30 th April 1848,* p. 47.

117 *Reports etc. for 3]st Oct. 1848,* p. 130.

118 L. cit., p. 42.

119 *Reports etc. for 31 st Oct. 1850,* pp. 5 y 6.

120 El carácter del capital es idéntico en todas partes, lo mismo bajo sus formas primitivas y rudimentarias que en sus manifestaciones más progresivas. En el Código que imponía al territorio de Nuevo México la influencia de los esclavistas, poco antes de que estallase la guerra de Secesión, se dice: el obrero, durante el tiempo que el capitalista ha comprado su fuerza de trabajo "*es su dinero"* (del *capitalista) (The labourer is bis (the capitalist's) money).* Es la misma idea que profesaban los patricios romanos. El *dinero* prestado por ellos a los plebeyos se convertía, a través de los víveres comprados con él, en carne y sangre del deudor. Por tanto, "esta carne y esta sangre" era "su dinero". De aquí la shylockiana ley de las XII Tablas. La hipótesis de Linguet, según la cual los acreedores patricios organizaban de tarde en tarde, del otro lado del Tíber, banquetes de carne asada de deudor, hay que ponerla tan en tela de juicio como la hipótesis de Daumer acerca de la última cena de Cristo.

121 *Reports etc. for 30 th April 1848,* p. 28.

122 Así se expresa, entre otros, el filántropo Asworth, en una carta repugnante y llena de beatería dirigida a Leonhard Horner *(Reports etc. April 1849,* p. 4).

123 L. cit., p, 134.

124 L. cit., p. 140.

125 Estos *county magistrates, los great* unpaid (69) como los llama W. Cobett, son una especie de jueces de paz sin sueldo, nombrados entre las personas de respeto de los condados. Constituyen en realidad, la justicia patrimonial de las clases gobernantes.

126 *Reports etc., for 30 th April* 1849, pp. 21 y 22. Ver otros ejemplos semejantes en este mismo informe, pp. 4 y 5.

127 Por los arts. 1 y 2 del Wílliam IV, c. 24, p. 10. conocido por el nombre de Sir John Hobhouse's Factory Act, se prohibe que ningún propietario de una fábrica de hilados o tejidos de algodón, ni padre, hijo o hermano suyo, actúe como juez de paz en asuntos que afecten a las leyes fabriles.

128 L. Cit.

129 *Reports etc., 30 th April 1849,* p. 5.

130 *Reports etc., for 31 st Oct. 1849*, p. 6.

131 *Rep. etc. 30 th April 1849,* p. 21.

132 *Rep. etc., 1 st Dec. 1848*, p. 95.

133 Ver *Reports etc., for 30 th April 1849*, p. 6 y el prolijo análisis del "shifting system" por los inspectores de fábrica Howell y Saunders en *Reports etc., for 3 1 st Oct. 1848*. Ver también el mensaje dirigido a la reina en la primavera de 1849 por el clero de Ashton y su comarca contra el "shift system".

134 Ver por ejemplo *The Factory Question and the Ten Hours Bill*, por R. H. Greg [Londres], 1837.
135 F. Engels, "Die englische Zehnstundenbill" (en la *Neue Rheinische Zeitung. Politisch-ökonomische Revue,* editada por C. Marx cuad. de abril de 1850, p. 13). Este "alto" tribunal fue el mismo que durante la guerra norteamericana de Secesión descubrió en el texto legal no sé qué argucía de expresión que le permitió volver completamente del revés la ley dada contra el armamento de buques piratas.

136 *Rep. etc., for 30 th April 1850.*

137 En invierno, la Jornada de trabajo puede quedar enclavada entre las 7 de la mañana y las 7 de la noche.

138 "La ley actual (la de 1850) era una *transacción* por la que los obreros renunciaban a los beneficios de la *ley de las diez horas* a cambio de la *ventaja* que suponía el que el trabajo de aquellos cuya jornada se hallaba legalmente limitada *comenzase y terminase al mismo tiempo*" (*Reports etc. for 30 th April 1852*, p. 14).

139 *Reports etc. for 30 th Sept. 1844*, p. 13.

140 L. Cit.

141 *The delicate texture of the fabric in which they were employed requiring a lightness of touch, only to be adquired by their early introduction to these factories. Rep. etc. for 30 th Sept. 1844*, p. 20.

142 *Reports etc. for 31 st 1861,* p. 26.

143 L. cit., p. 27. En general, el nivel físico de la población obrera sometida a la ley fabril ha mejorado. Todos los testimonios médicos coinciden en apreciarlo así, y yo he llegado también a esta convicción por la observación personal, en diversas épocas. Sin embargo, y prescindiendo del aterrador coeficiente de mortalidad de los niños durante los primeros años, los informes oficiales del Dr. Greenhow señalan el nivel inferior de salubridad de los distritos fabriles, comparados

con los "distritos agrícolas de salud normal". Sirva de prueba y a modo de ejemplo, el siguiente cuadro, tomado de un informe de 1861:

Porcentaje de obreros varones adultos empleados en las manufacturas	Coeficiente de mortalidad en enfermedades del pulmón por cada 100.000 hombres	Nombre del distrito	Coeficiente de mortalidad en enfermedades del pulmón por cada 100.00 hombres	Porcentaje de mujeres empleadas en las manufacturas	Clase de trabajo de las mujeres
14,9	593	Wigan	644	18,0	Algodón
42,6	708	Blackburn	734	34,9	Algodón
37,3	547	Halifax	564	20,4	Estambre
41,9	611	Bradford	603	30,0	Estambre
31,0	691	Macclesfield	804	26,0	Seda
14,9	588	Leck	705	17,2	Seda
36,6	721	Stoke-upon-Trent	665	19,3	Loza
30,4	726	Woolstanton	727	13,9	Loza
-----	305	Ocho distritos agrícolas sanos	340	-----	

144 Sabido es cómo se resistieron los "librecambistas" ingleses a renunciar a los aranceles protectores para la manufactura de la seda. No les importa tanto proteger a la industria nacional contra las importaciones francesas como dejar sin protección a los niños fabriles ingleses.

145 *Reports etc. for the 30 th April 1853,* p. 31.

146 Durante los años de 1852 y 1860, años de esplendor de la industria algodonera inglesa, hubo fabricantes que intentaron captarse a los obreros *varones* adultos para una prolongación de la jornada de trabajo mediante el cebo de ofrecerles salarios más altos por las horas extraordinarias. Los hilanderos manuales y los *selfactor minders* pusieron fin a este experimento por medio de un memorial dirigido a sus patronos, en el que se dice, entre otras cosas: "Hablando sinceramente, la vida es para nosotros una carga, y mientras nos veamos encadenados a la fábrica casi dos días (20 horas) a la semana más que los otros obreros, tendremos que considerarnos como *parias* dentro de nuestro propio país y reprobamos el contribuir a eternizar un sistema que es la causa de nuestra ruina física y moral y de la de nuestra descendencia...advertimos, pues, respetuosamente, que desde el primero de año no trabajaremos ni un minuto más de sesenta horas semanales, de 6 a 6, descontando los descansos de hora y medía que la ley previene." (*Reports etc. for 30 th April 1860,* p. 30.)

147 Acerca de los caminos que la redacción de esta ley deja abiertos para su violación, cfr. la memoria parlamentaría titulada *Factory Regulations Acts* (6 agosto 1859), y en ella el trabajo de Leonhard Horner *Suggestions for Amending the Factory Acts to enable the Inspectors to prevent illegal working, now become very prevalent.*

148 "En mi distrito, se ha estrujado, en realidad, durante este último semestre (1857) a niños de 8 años para arriba desde las 6 de la mañana hasta las 9 de la noche." (*Reports etc. for 31 st Oct. 1857*, p. 39.)

149 "Se reconoce que la ley sobre los talleres de estampado es un fiasco, tanto en lo que se refiere a sus medidas educativas, como en lo tocante a sus medidas de protección" (*Reports etc. for 31 st Oct. 1862*, p. 52).

150 Véase, por ejemplo, la carta de E. Potter al *Times* de 24 de marzo de 1863. El *Times* recuerda al autor de la carta las revueltas de los patronos contra la ley de las diez horas.

151 Así lo sostenía, entre otros, Mr. Newmarch, colaborador y editor de la *History of Prices, de Tooke*. ¿Desde cuándo es un progreso *científico* hacer *cobardes concesiones a la opinión pública*?

152 La ley sobre las tintorerías y lavanderías, promulgada en 1860, determina que a partir del 1 de agosto de 1861 la jornada de trabajo se limite provisionalmente a 12 horas y que el 1 de agosto de 1862 se fije definitivamente en 10, es decir, en lo horas y media los días de labor y en 7 horas y media los sábados. Al estallar el año malo de 1862, se repitió la vieja farsa. Los señores fabricantes se dirigieron al parlamento solicitando que éste ampliase por un solo año la jornada de doce horas para los obreros jóvenes y las mujeres..."Dado el estado actual de los negocios [era en la época de la penuria de algodón] sería una gran ventaja para los obreros el que se les *permitiese* trabajar doce horas diarias, arrancando el mayor salario posible... Ya se había conseguido que la Cámara de los Comunes tomase en consideración una propuesta en este sentido. Pero la propuesta fracasó ante la campaña de agitación de los obreros en las lavanderías de Escocia. (*Reports etc. for 31 st Oct. 1862* pp. 14 y 15 .) Derrotado por los propios obreros en cuyo nombre decía hablar, el capital, con la ayuda de unos cuantos graves juristas, descubrió que la ley de 1860. redactada como todas las leyes parlamentarias de "protección del trabajo" en un verdadero galimatías terminológico, había un pretexto para *excluir* de su aplicación a los "calenderers" y los *finishers*. La judicatura inglesa, fiel escudero siempre del capital, sancionó esta jugada de rábulas mediante un fallo del tribunal de "Common Pleas". "Este fallo ha suscitado gran descontento entre los obreros, y es deplorable que la clara intención del legislador se haga fracasar tomando como pretexto una definición textual defectuosa" (1. cit., p. 18).

153 Los '"lavanderos al aire libre" se habían sustraído a la ley de 1860 sobre la industria de lavandería, mediante la mentira de que no empleaban a mujeres por la noche. Esta mentira fue descubierta por los inspectores de fábrica, a la par que el parlamento veía desmoronarse, ante los mensajes obreros que a él llegaban, la idea apacible y lírica que se había formado de lo que eran las "lavanderías el aire libre". En estas lavanderías se emplean cámaras de secado de 90 hasta 100 grados Fahrenheit, en las que casi todos los que trabajan son muchachas. "Cooling" (refrigeración) es el término técnico que usan los obreros para expresar las salidas accidentales de la cámara de secado al aire libre. "Quince muchachas en las cámaras de secado. Un calor de 80 a 90 grados para el lienzo, de 100 grados y aún más para los cambrays. Doce muchachas planchando y plegando en un cuartucho de unos 10 pies cuadrados, en el centro del cual se alza una estufa estrecha. Las muchachas se agrupan en torno a la estufa, que irradia un calor horrible y seca rápidamente los cambrays para el planchado. El número de horas de trabajo de estas obreras es ilimitado. En casos de apuro, trabajan muchos días seguidos hasta las 9 o las 12 de la noche. (*Reports etc. for 31 st Oct. 1862*. p. 56.) Un médico declara: "No se les conceden horas especiales para refrescar, pero cuando la temperatura se hace demasiado insoportable o las manos de las obreras se ensucian con el sudor, se les permite salir un par de minutos . . Mi experiencia en el tratamiento de las enfermedades de estas obreras me obliga a poner de manifiesto que *su estado de salud es muy inferior al de las hilanderas de algodón* [¡y en sus súplicas al parlamento, el capital las presentaba como *rebosantes de salud,* a la manera de Rubens!] Sus enfermedades más notorias son la tisis, la bronquitis, las enfermedades uterinas, el histerismo en sus formas más espantosas y el reumatismo. Todas estas dolencias provienen, a mí juicio, directa o indirectamente, del aire caliginoso que respiran en los lugares de trabajo y de la carencia de vestidos calientes que las protejan de la atmósfera fría y húmeda, al volver a sus casas durante los meses de. invierno"(1. cit., pp. 56 y 57). Y los inspectores de fábrica observan, refiriéndose a la ley de 1863, arrancada a duras penas a los joviales patronos de las "lavanderías al aire libre". "Esta ley no sólo falla al no brindar a los obreros la protección que parece brindarles... Está formulada de tal modo, que sólo concede protección cuando se sorprende trabajando a niños o mujeres *después* de las 8 de la noche, y aun entonces se tropieza con un método de prueba articulado en tales términos. que rara es la vez en que puede imponerse un castigo" (1. cit., p. 52). "Considerándola como una ley con fines humanos y encaminada a la educación, ha fracasado de lleno. A nadie se le ocurriría decir que es humano *permitir, o lo que tanto da, obligar* a mujeres y niños a trabajar catorce horas diarias y acaso más, con o sin comidas, como buenamente se puede, sin ningún género de restricciones en punto a edad, sin distinciones de *sexo* y sin guardar el menor miramiento a los hábitos sociales de las familias de la vecindad en que se halla enclavada la lavandería" *(Reports etc. for 30 th April 1863,* p. 40).

154 (Nota a la 2° edición). Desde el año de 1866, en que escribí lo anterior, ha sobrevenido una nueva reacción en este respecto.

155 "La actitud de cada una de estas dos clases (capitalistas y obreros) era el resultado de la situación concreta en que se veían colocadas." (*Reports etc. for 31 st Oct. 1848*, p. 113.)

156 "Las clases de trabajo sujetas a la restricción se relacionaban con la elaboración de productos textiles con ayuda de la fuerza hidráulica y de vapor. Dos condiciones debía reunir un trabajo para gozar de la protección de los inspectores fabriles:

aplicación de fuerza hidráulica o de vapor y elaboración de ciertas materias filamentosas que se enumeraban de un modo concreto." (*Reports etc. for 31 st Oct. 1864*, p. 8.)

157 Acerca del estado de esta llamada industria *doméstica*, se encuentran materiales copiosísimos en los últimos informes de la *Chi1dren's Employment Commission*.

158 "Las leyes de la última legislatura (1864)... abarcan ramas industriales de diverso carácter, en las que imperan prácticas muy distintas, y el empleo de fuerza mecánica ya no se cuenta, como antes, entre las condiciones necesarias para que una industria sea considerada *fábrica* para los efectos de la ley." (*Reports etc. for 31 st Oct. 1864*. p. 8.)

159 En *Bé1gica*, paraíso del liberalismo continental, no se descubre tampoco la menor huella de este movimiento. Hasta en las *minas de carbón* y en las *empresas minero - metalúrgicas* se explotan obreros de todas las edades y de ambos sexos con absoluta "libertad" y sin la menor limitación en cuanto al *tiempo*, ni en punto *a duración* ni en lo referente al *momento*. De cada 1,000 personas que trabajan en las minas belgas, 733 son hombres, 88 mujeres, 135 obreros y jóvenes y 44 muchachas menores de 16 años; en los altos hornos, etc., en cada 1,000 obreros entran 668 hombres, 149 mujeres, 98 jóvenes y 85 muchachas menores de 16 años. A esto hay que añadir los bajos salarios que se abonan por la explotación desmedida de las fuerzas de trabajo, las adultas y las incipientes: la medida diaria es de 2 chelines y 8 peniques para los hombres, 1 chelín y 8 peniques para las mujeres y 1 chelín y medio penique para los obreros jóvenes. Así se explica que en el año 1863 la exportación de carbón, hierro, etc., de Bélgica, se duplicase en cantidad y en valor, comparada con la del año 1850.

160 Cuando, poco después de transcurrir el primer decenio de este siglo, Roberto Owen sustentó la necesidad de limitar la jornada de trabajo, y no sólo la sustentó teóricamente, sino que, además, implantó prácticamente la jornada de 12 horas en su fábrica de New -Lanark, esta idea fue tomada a chacota como una utopía comunista, al igual que su "combinación de trabajo productivo y educación infantil " y al igual que las tiendas cooperativas obreras creadas por él. Hoy, la primera utopía se ha convertido en la ley fabril, la segunda figura como frase *oficial* en todos los *Factory Acts* y la tercera sirve incluso de bandera para encubrir una serie de manejos reaccionarios.

161 Ure, *Philosopbie des Manufacturers* (traducción francesa), París. 1836. t. II. pp. 39. 40. 67. 77. etc.

162 En el *Compte Rendu (71*) del "Congreso Estadístico Internacional de París 1855", se dice, entre otras cosas: "La ley francesa limitando a 12 horas la duración del trabajo diario en fábricas y talleres, no circunscribe este trabajo *dentro de determinadas horas* (períodos de tiempo) fijas, pues sólo tratándose del trabajo infantil se estatuye el período que media entre las 5 de la mañana y las 9 de la noche. De aquí que una parte de los fabricantes ejercite el derecho que este funesto silencio les concede para obligar a sus obreros a trabajar *sin interrupción* día tras día, con la única excepción de los domingos, si acaso. Para ello, emplean dos turnos de obreros, cada uno de los cuales no permanece nunca en el taller más de 12 horas, pero las faenas de la fábrica no se interrumpen ni de día ni de noche. La ley no tiene nada que objetar a esto, pero, ¿.y la humanidad?" Aparte del "influjo destructor que el trabajo nocturno ejerce sobre el organismo humano", se hace resaltar también la influencia fatal de la mezcolanza nocturna de ambos sexos en los mismos locales mal alumbrados".

163 "Por ejemplo, en mi distrito, en los mismos edificios fabriles, hay un fabricante que es al mismo tiempo lavandero y tintorero al amparo de la "ley de lavado y tintorería", estampador bajo el imperio de la "ley de estampado" y *finisher* para los efectos de la "ley fabril"... (Report of Mr. Baker, en *Reports etc. for 31 st Oct. 1861*, p. 20). Después de enumerar los diversos preceptos de estas leyes y la complicación a que dan pie, dice Mr. Baker: "Véase cuán difícil tiene que ser garantizar la ejecución de estas tres leyes si los señores fabricantes se aficionan a burlar los mandatos legales". Pero, si es difícil garantizar la ejecución de las leyes, es fácil. en cambio, garantizar a los juristas un vivero de pleitos.

164 Así, los inspectores fabriles se aventuran a decir, por fin: "Estas objeciones [las del capital contra la limitación legal de la jornada de trabajo] tienen que inclinarse ante el gran principio de los derechos del trabajo... Hay un momento a partir del cual cesa el derecho del patrono (master) al trabajo de su obrero y éste puede disponer de su tiempo, aun cuando todavía no esté exhausto." (*Reports etc. for 31 st Oct. 1862*. p. 54.)

165 "Nosotros, obreros de Dunkirk, declaramos que la duración de la jornada de trabajo que se nos exige bajo el sistema actual es excesiva y no deja al obrero tiempo para descansar y perfeccionarse, sino que, lejos de ello, le reduce a un *estado*

de servidumbre poco mejor que la esclavitud (a condition of servitude but little better than slavery). Por tanto, hemos acordado que *8 horas* son suficientes para una jornada de trabajo, y la ley debe reconocerlo así: y llamamos en auxilio nuestro a la prensa, ese potente resorte... Consideramos enemigos de la reforma del trabajo y de los derechos obreros a todos los que nieguen su ayuda a esta causa." (Acuerdos de los obreros de Dunkirk, Estado de Nueva York, 1866.)

166 *Reports etc. for 31 st Oct. 1848*, p. 112.

167 "Estos manejos [las maniobras del capital, por ejemplo desde 1848 a 1850] han *aportado*, además, *la prueba irrefutable de cuán falsa es la afirmación*, tantas veces formulada, de que los obreros *no necesitan de protección, sino que deben ser considerados como dueños absolutos y soberanos de la única propiedad de que disponen: el trabajo de sus manos y el sudor de su frente"* (*Reports etc. for 30 th April 1850*, p. 45). *"El trabajo libre, si así pueden llamársele*, necesita para su protección, aun en un país libre, el brazo fuerte de la ley" (*Reports etc. for 31 st Oct. 1864*, p. 34). *"Permitir, lo que vale tanto como obligar...* a trabajar 14 horas diarias, con o sin comidas, etc." (*Reports etc. for 30 th April 1863*, p. 40.)

168 Federico Engels, *Lage*, etc., p. 5.

169 La ley de las 10 horas "ha salvado a los obreros –en las industrias a ella sometidas– de su *total degeneración* y ha garantizado *su salud física*" (*Reports etc. 31 st Oct. 1859*, p. 47). "El capital (en las fábricas) no puede jamás mantener en movimiento la maquinaria, a partir de un cierto límite sin quebrantar la salud y la moral de los obreros, y *éstos no están en condiciones de defenderse por sí mismos*" (L. *cit*., p. 8),

170 "Y una ventaja todavía mayor significa el que, por fin se distinga claramente *el tiempo que pertenece al propio obrero y el que pertenece a su patrono* (his master´s time). Ahora, el obrero sabe *dónde termina el tiempo que vendió y dónde comienza el suyo propio*, y como lo sabe de antemano y con toda precisión, puede disponer de antemano para sus propios fines de los minutos que te pertenecen [L. cit.. p. 52]. Al convertirlos [las leyes fabriles] en dueños de su propio tiempo, les han infundido una energía moral que les llevará a conquistar posiblemente el poder político" [L. cit.. página 47]. Con contenida ironía y palabras muy cautas, los inspectores de fábrica dejan entrever que la ley vigente sobre la jornada de diez horas ha venido también a curar un poco al capitalista de su innata brutalidad como mera personificación del capital, dejándole también a él un poco de tiempo libre "para instruirse". Antes, "el patrono (master) sólo tenía tiempo para lo que significase *dinero* y el obrero para lo que *significase trabajo"*. (L. cit.. p. 48.)

CAPÍTULO IX

CUOTA Y MASA DE PLUSVALIA

En el presente capítulo suponemos, como ha venido haciéndose hasta aquí, que el *valor de la fuerza de trabajo, o* sea, la *parte de la jornada de trabajo necesaria* para la reproducción o conservación de la fuerza de trabajo, es una *magnitud dada,* una *magnitud constante.*

Sentado esto, veremos que la *cuota de plusvalía* nos indicará a la vez la *masa de plusvalía* que *un determinado* obrero rinde al capitalista en un período de tiempo dado. Así, por ejemplo, sí el trabajo necesario representa 6 horas diarias, expresadas en una cantidad oro de 3 chelines = 1 tálero, tendremos que 1 tálero es el *valor diario de una fuerza* de trabajo, o, lo que es lo mismo, el valor del capital desembolsado para comprar *una* fuerza de trabajo durante un día. Y sí la *cuota de plusvalía* es del 100 *por ciento,* nos encontraremos con que este capital variable de 1 tálero producirá una masa de plusvalía de 1 tálero, o, lo que tanto vale, que el obrero rendirá una *masa* de *plusvalía de 6 horas diarias.*

Pero, sabemos que el *capital variable* es la expresión en dinero del *valor global de todas las fuerzas de trabajo* empleadas al mismo tiempo por el capitalista. El valor del capital variable será, por tanto, igual al *valor medio de una fuerza de trabajo* multiplicado por el número de las fuerzas de trabajo empleadas. Por consiguiente, sabiendo el *valor de la fuerza de trabajo,* la *magnitud del capital variable* estará en razón directa al *número* de obreros simultáneamente empleados. Sí suponemos que el valor diario de *una* fuerza de trabajo = 1 tálero, para explotar diariamente 100 fuerzas de trabajo será necesario desembolsar un capital de 100 táleros, y para explotar *n* fuerza de trabajo un capital de *n* táleros.

Y, del mismo modo, si un capital variable de 1 tálero, o sea el valor diario de *una* fuerza de trabajo, produce una plusvalía diaria de 1 tálero, un capital variable de 100 táleros producirá una plusvalía diaria de 100, y un capital de *n* táleros producirá una plusvalía diaria de 1 tálero X *n.* Por tanto, la masa de plusvalía producida es igual a la plusvalía que rinde la jornada de trabajo de cada obrero multiplicada por el número de obreros empleados. Pero como, además, dado el valor de la fuerza de trabajo, la *masa* de plusvalía que produce cada obrero depende de la cuota *de plusvalía,* tenemos esta primera ley: *la masa de plusvalía producida es igual a la magnitud del capital variable desembolsado multiplicado por la* cuota *de plusvalía,* o lo que es lo mismo, se determina por la relación compleja entre el *número de las fuerzas de trabajo explotadas simultáneamente* por el mismo capitalista y el *grado de explotación de cada fuerza d trabajo de por sí.*

Llamemos P a la masa de plusvalía, *p* a la plusvalía que rinde por término medio cada obrero al cabo del día, y *v* al capital variable desembolsado para comprar un día de fuerza de trabajo individual, V a la suma global del capital variable, *f* al valor medio de una fuerza de trabajo, $\frac{a'}{a}$ $\frac{(\textit{trabajo}\text{ excedente})}{(\textit{trabajo necesario})}$ a su grado de explotación y n al número de obreros empleados. Tendremos, entonces, la siguiente fórmula:

$$P \begin{cases} = \dfrac{p}{v} \times V \\[2ex] = f \times \dfrac{a'}{a} \times n \end{cases}$$

Damos constantemente por supuesto, no sólo que el valor de una fuerza de trabajo medía es constante, sino que los obreros empleados por un capitalista son todos obreros de calidad media. Hay casos excepcionales en que la plusvalía producida no crece en proporción al número de obreros explotados; en estos casos, el valor de la fuerza de trabajo no es tampoco constante.

Puede, pues, ocurrir que, en la *producción de una masa determinada de plusvalía,* el *descenso de un factor* quede compensado *por el aumento de otro.* Sí el capital variable disminuye, aumentando al mismo tiempo y en *la misma*

proporción la cuota de plusvalía *la masa de plusvalía producida permanece invariable*. Si, partiendo de todos los supuestos anteriores, el capitalista tiene que desembolsa 100 táleros para poder explotar diariamente a 100 obreros y la cuota de plusvalía es del 50 por ciento, aquel capital variable de 100 táleros arrojará una plusvalía de 50, o sea de 100 X 3 hora de trabajo. Pero, si la cuota de plusvalía se duplica o la jornada de trabajo se prolonga de 6 horas a 12 en vez de 6 a 9, con un capital variable de 50 táleros, o sea, con la mitad, seguirá obteniéndose una plusvalía de 50 táleros, o sea de 50 X 6 horas de trabajo. Como se ve, la disminución del capital variable puede compensarse aumentando proporcionalmente el grado de explotación de la fuerza de trabajo, y la disminución del número de obreros empleados prolongando proporcionalmente la jornada de trabajo. Es decir que, dentro de ciertos límites, la *afluencia de trabajo* explotable por el capital es independiente de la *afluencia de obreros.*[1] Y, por el contrario, *la disminución de la cuota de plusvalía* deja intangible la *masa de plusvalía producida,* siempre y cuando que aumenten en la misma proporción la magnitud del capital variable o el número de obreros empleados.

Sin embargo, la *compensación* del número de obreros o de la magnitud del capital variable mediante el aumento de la cuota de plusvalía o la prolongación de la jornada de trabajo, tiene sus límites, límites infranqueables. Cualquiera que sea el *valor de la fuerza de trabajo,* lo mismo si el *tiempo de trabajo necesario* para la conservación del obrero representa 2 horas que sí representa 10, *el valor total* que un obrero puede producir, un día con otro, es siempre *más pequeño* que el valor en que se materializan 24 horas de trabajo, inferior a 12 chelines o 4 táleros, suponiendo que sea ésta la expresión en dinero de 24 horas de trabajo materializadas. Bajo el supuesto de que partíamos anteriormente, según el cual para reproducir la propia fuerza de trabajo o reponer el capital desembolsado para comprarla eran necesarias 6 horas diarias de trabajo, un capital variable de 500 táleros que emplee 500 obreros a una cuota de plusvalía del 100 por ciento o con una jornada de trabajo de 12 horas, produce una plusvalía diaria de 500 táleros, o sea 6 x 500 horas de trabajo. Un capital de 100 táleros, empleando diariamente 100 obreros a una cuota de plusvalía del 200 por ciento o con una jornada de trabajo de 18 horas, sólo produce una *masa de plusvalía* de 200 táleros, o sean 12 x 100 horas de trabajo. Y su producto global de valor, equivalente al capital variable desembolsado más la plusvalía, no puede alcanzar jamás, un día con otro, la suma de 400 táleros, o de 24 x 100 horas de trabajo. El *límite absoluto de la jornada media de trabajo,* que es siempre, por naturaleza, inferior a 24 horas, opone un *límite absoluto a la posibilidad de compensar la disminución del capital variable aumentando la cuota o el número menor de obreros explotados aumentando el grado de explotación* de *la fuerza de trabajo.* Esta segunda ley, bien palpable, es de importancia para explicar muchos fenómenos que brotan de la tendencia, que más tarde explicaremos, del capital a reducir todo lo posible el número de obreros por él empleados, o, lo que es lo mismo, su parte variable, invertida en fuerzas de trabajo, en aparente contradicción con otra tendencia suya: la de producir la mayor *masa* posible de *plusvalía.* La realidad es la inversa. La *masa* de plusvalía producida, lejos de aumentar, *disminuye* al crecer la masa de la fuerza de trabajo empleada, o sea, la magnitud del capital variable, si este aumento no guarda proporción con el descenso experimentado por la cuota de plusvalía.

Una tercera ley es la que se desprende del hecho según el cual *la masa de plusvalía producida* está determinada *por los dos factores:* cuota de plusvalía y magnitud del capital variable desembolsado. Dados la cuota de plusvalía o grado de explotación de la fuerza de trabajo y el valor de ésta o la magnitud del *tiempo de trabajo necesario,* es evidente que *cuanto mayor sea el capital variable tanto mayor será también la masa del valor y la plusvalía producidos.* Dado el límite *de la jornada de trabajo y dado* también el límite del *tiempo de trabajo necesario,* la *masa* de valor y plusvalía que puede producir un capitalista determinado depende exclusivamente, como es natural, de la *masa de trabajo* que ponga en acción. Y ésta, a su vez, depende siempre bajo los supuestos de que partimos, de la *masa de fuerza de trabajo o* del *número de obreros* que explote, el cual está, por su parte, condicionado por la magnitud del capital *variable* que este patrono desembolse. *Dada la cuota de plusvalía y dado también el valor de la fuerza de trabajo, las masas de plusvalía producida se hallan, pues, en razón directa a las magnitudes del capital variable desembolsado.* Ahora bien; sabernos que el capitalista divide su capital en dos partes. Una la invierte en medios de producción. Es la que llamamos parte *constante* del capital. Otra la aplica a comprar fuerza de trabajo viva. Esta parte es la que forma el *capital variable.* Aun siendo *el mismo* régimen de producción, la división del capital en parte variable y constante difiere según las *distintas ramas de producción.* Y, dentro *de la misma rama de producción,* la proporción cambia al cambiar la base técnica y la combinación social del proceso de producción. Pero, la ley que dejamos sentada no se altera, cualesquiera que sean las proporciones en que se descomponga un capital dado en constante y variable, sean ésta de 1:2, de 1:10 o de 1:*x*, ya que según nuestro análisis anterior, el valor del capital constante reaparece indudablemente en el valor del producto, pero no en el producto de valor de nueva creación. Para dar empleo a 1,000 hilanderos se necesitan, evidentemente, más materias primas, más husos, etc., que para emplear a 100. Pero no importa que el *valor* de estos medios de producción adicionales suba, baje, permanezca invariable, sea grande o pequeño, pues ello no influye para nada en el *proceso de valorización* de las fuerzas de trabajo que lo ponen en movimiento. Por tanto, la ley formulada más arriba reviste esta forma: *las masas de valor y de plusvalía*

producidas por capitales distintos están, suponiendo que se trate de valores dados y de grados de explotación de la fuerza de trabajo, en razón directa a las magnitudes de la parte variable de aquellos capitales, es decir, de las partes invertidas en fuerza de trabajo viva.

Esta ley se halla, manifiestamente, *en contradicción* con toda la experiencia basada en la observación vulgar. Todo el mundo sabe que el fabricante de hilados de algodón que, incluyendo el tanto por ciento del capital global desembolsado, invierte *en proporción m*ás capital constante que variable, no obtiene por ello una ganancia o una plusvalía menor que el panadero, a pesar de que éste pone en movimiento mucho más capital variable que constante. Para resolver esta aparente contradicción, necesitamos aún muchos eslabones, del mismo modo que en álgebra elemental se necesitan muchos eslabones para comprender que la expresión

$$\frac{0}{0}$$

puede representar una magnitud real. Y aunque no haya formulado nunca esta ley, la Economía clásica se aferra instintivamente a ella. por tratarse de una consecuencia obligada de la ley del valor. Lo que hace es esforzarse por sustraerla a las contradicciones de los fenómenos a fuerza de *abstracciones* violentas. Más adelante [2] veremos cómo la *escuela de Ricardo* se tambalea al tropezar con esta piedra de escándalo. La Economía vulgar, "incapaz de aprender nada", se aferra aquí, como siempre, a las apariencias contra la ley que rige los fenómenos. Cree, a diferencia de Spinoza, que "la ignorancia es una razón suficiente".

El trabajo puesto en movimiento un día con otro por el capital global de una sociedad puede ser considerado como *una única jornada de trabajo.* Así, por ejemplo, si el número de obreros que trabajan es de un millón y la jornada de trabajo media de un obrero, de 10 horas, *la jornada social de trabajo* será de 10 millones de horas. Partiendo de una duración dada de esta jornada de trabajo, ya se halle circunscrita por límites físicos o por limites sociales, la masa de plusvalía sólo puede aumentar aumentando el número de obreros, es decir, la población trabajadora. El incremento de la población constituye aquí el límite matemático con que tropieza la producción de plusvalía por el capital global de la sociedad. Y a la inversa. Partiendo de una magnitud de población dada, este límite lo traza *la posible prolongación de la jornada de trabajo.*[3] En el capitulo siguiente veremos que esta ley sólo rige para la forma de plusvalía que venimos estudiando.

Del estudio que dejamos hecho de la producción de la plusvalía se deduce que no todas las sumas de dinero o de valor pueden convertirse en *capital*, pues para ello es necesario que se concentre en manos de *un* poseedor de dinero o de mercancías un *mínimum* determinado de dinero o de valores de cambios. *La mínima expresión del capital variable* es el precio de costo de una sola fuerza de trabajo empleada durante todo el año, un día con otro, para la obtención de plusvalía. Si este obrero contase con medios de producción propios y se bastase a sí mismo para vivir como obrero, sólo necesitaría trabajar el tiempo indispensable para reproducir sus medios de vida, u. gr. 8 horas diarias, y no necesitaría tampoco, por tanto, más que medios de producción para 8 horas al día. En cambio, el capitalista, que además de estas 8 horas le hace rendir, supongamos, 4 horas diarias de trabajo excedente, necesita contar con una suma de dinero adicional para adquirir los medios de producción adicionales. Sin embargo, bajo el supuesto de que aquí partimos, para poder vivir como un obrero cualquiera de la plusvalía diaria acumulada, es decir, para poder cubrir sus necesidades más perentorias, necesitaría dar trabajo a dos obreros, por lo menos. Sí así fuese, la finalidad de su producción seria simplemente ganar para vivir y no incrementar su riqueza, como ocurre en la producción capitalista. Para poder vivir doble de bien que un simple obrero y volver a convertir en capital la mitad de la plusvalía producida, tendría que multiplicar por ocho el número de obreros que emplea y el *mínimo* del capital desembolsado. Claro que también él puede intervenir directamente en el proceso de producción, como un obrero más, pero en ese caso no será más que un término medio entre el capitalista y el obrero: un "*pequeño maestro"* artesano. Y al llegar a un cierto nivel de desarrollo, la producción capitalista exige que el capitalista invierta todo el tiempo durante el cual actúa como capitalista, es decir, como capital personificado, en apropiarse, y por tanto en controlar el trabajo de otros, y en vender los productos de este trabajo.[4] El régimen gremial de la Edad Media quiso impedir violentamente la transformación del maestro artesano en capitalista poniendo una *tasa máxima* muy reducida al número de obreros que cada maestro podía emplear. El poseedor de dinero o de mercancías sólo se convierte en verdadero capitalista allí donde la suma mínima desembolsada en la producción rebasa con mucho la tasa máxima medieval. Aquí, como en las ciencias naturales, se confirma la exactitud de aquella ley descubierta por Hegel en su *Lógica,* según la cual, al llegar a un cierto punto, los cambios puramente *cuantitativos* se truecan en diferencias *cualitativas.*[5]

El mínimum de *suma de valor* de que debe disponer un poseedor de dinero o de mercancías para transformarse en capitalista varía con las distintas etapas de desarrollo de la producción capitalista y, dentro de cada una de estas etapas, con las diversas esferas de producción, según las condiciones técnicas especiales imperantes en cada una de ellas. Hay, ciertas esferas de producción que ya en los orígenes del régimen capitalista exigen un *mínimum de capital* que aún no reúne ningún individuo. Esto determina, unas veces, la concesión de subsidios por el Estado a los particulares que emprenden tales

industrias, como acontece en Francia en la época de Colhert y aun hoy en ciertos Estados alemanes, y otras veces la creación de sociedades dotadas de monopolio legal para la explotación de ciertas ramas industriales o comercíales,[6] sociedades que son las precursoras de las compañías anónimas de nuestros días.

No nos detendremos a estudiar en detalle los cambios experimentados en el transcurso del proceso de producción por las relaciones entre el capitalista y el obrero asalariado, ni estudiaremos tampoco, por tanto, las demás funciones *del capital,* Nos limitaremos a poner de relieve aquí unos cuantos puntos fundamentales.

Dentro del proceso de producción, el *capital* va convirtiéndose en *puesto de mando sobre el trabajo,* es decir, sobre la fuerza de trabajo en acción, o sobre el propio obrero. El *capital personificado,* el capitalista, se cuida de que el obrero ejecute su trabajo puntualmente y con el grado exigible de intensidad.

El capital va convirtiéndose, además, en un *régimen coactivo,* que obliga a la clase obrera a ejecutar más trabajo del que exige el estrecho círculo de sus necesidades elementales. Como productor de laboriosidad ajena, extractor de plusvalía y explotador de fuerza de trabajo, el capital sobrepuja en energía, en desenfreno y en eficacia a todos los sistemas de producción basados directamente en los *trabajos forzados,* que le precedieron.

El capital empieza sometiendo a su imperio al trabajo en las condiciones técnicas históricas en que lo encuentra. No cambia, por tanto, directamente, el régimen de producción. De aquí que la producción de plusvalía en la forma que hemos venido estudiando, o sea, mediante la simple prolongación de la jornada de trabajo, se considerase independiente de todo cambio operado en el propio régimen de producción, siendo tan eficaz en la antiquísima industria panadera corno en la moderna industria de los hilados de algodón.

Si analizamos el proceso de producción desde el punto de vista del *proceso de trabajo,* veremos que el obrero no se comporta respecto a los medios de producción como capital, sino como simple medio y material para su actividad productiva útil. En una tenería, por ejemplo, el obrero curtidor trata las pieles simplemente como el objeto sobre que versa su trabajo. No curte las pieles para el capitalista. La cosa cambia en cuanto enfocamos el proceso de producción desde el punto de vista del *proceso de valorización.* Los medios de producción se transforman inmediatamente en medios destinados a absorber trabajo ajeno. *Ya no es el obrero el que emplea los medios de producción, sino que son éstos los que emplean al obrero.* En vez de ser devorados por él como elementos materiales de su actividad productiva, son ellos los que lo devoran como fermento de su proceso de vida, y el proceso de vida del capital se reduce a su dinámica *de valor que se valoriza a sí mismo.* Un horno de fundición o el edificio de una fábrica que por la noche descansen y no absorban trabajo vivo, representan para el capitalista una "pura pérdida"*(mere loss.)* De aquí que la posesión de hornos de fundición y de edificios fabriles dé a su poseedor títulos para "exigir" de las fuerzas de trabajo la prestación de "trabajo nocturno". La simple transformación del dinero en factores materiales del proceso de producción, en medios de producción, transforma a éstos en títulos *jurídicos y en títulos de fuerza* que dan a quien los posee derecho a reclamar de los demás trabajo y plusvalía. Veamos por el siguiente ejemplo cómo se refleja en la conciencia de los cerebros capitalistas esta inversión, que más que inversión es un verdadero caso de locura, característica y peculiar de la producción capitalista, de las relaciones entre el trabajo muerto y el trabajo vivo, entre el valor y la fuerza creadora de valor. Durante la revuelta de los fabricantes ingleses, que duró desde 1848 a 1850 "el jefe de la fábrica de hilados de lienzo y algodón de Paysley, una de las casas más antiguas y respetadas del oeste de Escocía, la compañía Carlile, Hijos & Co., fundada en 1752 y regida de generación en generación por la misma familia"; este industrial, que era, como se verá, un gentleman extraordinariamente inteligente, publicó en el *Glasgow Daily Mail* de 25 de abril de 1849 una carta[7] bajo el titulo de "El sistema de relevos", en la que se desliza, entre otros, el siguiente pasaje, de una grotesca simplicidad: "Examinemos ahora los perjuicios que acarrearía una reducción de la jornada de trabajo de 12 horas a 10. . . Estos perjuicios 'se remontan' a los más serios quebrantos en cuanto al porvenir y a la *propiedad* de los fabricantes. Sí trabajaba [quiere decir sus obreros] 12 horas y se ve reducido a 10, cada 12 máquinas o husos de su fábrica se verán convertidos en 10 (then every 12 machines or spinles, in his establishment, shrink to 10'), y si quisiera vender la fábrica sólo se la tasarían por 10, con lo cual se sustraería a todo el país una sexta parte del valor de cada fábrica."[8]

Para este cerebro hereditario de capitalista escocés, el *valor* de los medios de producción, husos, etc., se confunde hasta tal punto con su *condición de capital,* con su propiedad de valorizarse a sí mismos, de engullir diariamente una determinada cantidad de trabajo ajeno gratis, que el jefe de la casa Carlile & Co. cree a pie juntillas que, en caso de vender su fábrica, le abonarán, no solamente el valor de los husos, sino además su rendimiento; no sólo el trabajo encerrado en ellos y que es necesario para la producción de otros husos de la misma clase, sino también el trabajo excedente que le ayuda a arrancar día tras día a los honrados escoceses de Paysley. Así se explica que interprete la reducción de la jornada de trabajo en dos horas como una disminución del precio de venta de su maquinaria, reducción que convierte a cada 12 máquinas de hilar en 10.

(NOTAS AL PIE DEL CAPÍTULO IX CUOTA Y MASA DE PLUSVALÍA)

1 Esta ley elemental se les antoja misteriosa a esos caballeros de la economía vulgar, que, Arquímedes a la inversa, creen haber descubierto, con la invención de que los precios del trabajo en el mercado obedecen a la oferta y la demanda, el punto, no para sacar al mundo de quicio, sino para paralizarlo.

2 Véase acerca de esto el Libro Cuarto.

3 "El trabajo de una *sociedad, o* sea el tiempo invertido en la *economía* (economic time), representa una magnitud dada, por ejemplo 10 horas diarias de un millón de hombres, o lo que es lo mismo, l0 millones de horas ... El capital tiene su límite de incrementación. Este límite consiste, dentro de cada período dado, en las proporciones efectivas del tiempo invertido en las actividades económicas". (*An Essay on the Political Economy of Nations*, Londres, 1821, pp. 47 y 49.)

4 "El colono (farmer) no puede confiarse a su propio trabajo, y sí lo hace, saldrá, a mi parecer, perdiendo. Su actividad debe limitarse a vigilar la marcha de todos los trabajos: deberá estar atento al trillador, si no quiere perder el salario que abona recibiendo el trigo sin trillar, y del mismo modo habrá de vigilar a los segadores y demás jornaleros; no deberá apartar la vista de su vallado y cuidará de que nada se descuide o abandone, cosa que no podría hacer estando fijo en un sitio." *An Inquiry into the Connection between the Present Price of Provisions and Size of Farms etc. By a Farmer, Londres, 1773,* p. 12. Esta obra es muy interesante. En ella, podemos estudiar la génesis del *capitalist farmer o mercant farmer*, como el autor lo denomina textualmente, y escuchar su autoapología frente al *small farmer*, que sólo se preocupa, en el fondo, de la sustancia. "La clase capitalista se ve desligada, primero de un modo parcial y por último totalmente, de la necesidad de desarrollar un trabajo manual." *(Textbook of Lectures on the Political Economy of Nations*, por el rev. Richard Jones, Hertford, 1852. Lecci6n III, p, 39.)

5 La *teoría molecular*, aplicada en la química moderna y desarrollada científicamente por vez primera en los estudios de Laurent y Gerhardt, no descansa en otra ley (adición a la 3° ed.). Añadiremos, para ilustrar esta nota, difícilmente inteligible para los no versados en química, que el autor se refiere aquí a las "series homólogas" –así bautizadas por C. Gerhardt en 1843– de combinaciones de carbono, cada una de las cuales tiene su fórmula algebraica de composición. Así, por ejemplo, la serie de las parafinas: $C_n H_{2n} +_2$ la de los alcoholes normales: $C_n H_{2n} +_2O$; la de los ácidos grasos: $C_n H_2 O_2$, y muchas más. En todos estos ejemplos, basta añadir una cantidad de $C H_2$ a la fórmula molecular para que se produzca un cuerpo cualitativamente distinto. Acerca de la parte que corresponde a Laurent y Gerhardt en el descubrimiento de este importante hecho, participación que Marx exagera, véase Kopp, *Entwick1ung der Chermie,* Munich, 1783, pp. 709 y 716, y Schorlemmer, *Rise and Progress of Organic Chemistry,* Londres, 1879, p. 5 4.–F. E.

6 *Sociedad Monopolia* llama Martín Lutero a estas instituciones.

7 *Reports of Insp. of Fact. for 30 th April 1849*, p. 59.

8 L. cit., p. 60. El inspector Stuart, también escocés, y, a diferencia de los inspectores fabriles ingleses, hombre de mentalidad totalmente capitalista, advierte expresamente que esta carta que une a su informe "es la más útil de las comunicaciones procedentes de los industriales que aplican el sistema de relevos, encaminada de un modo muy especial a desterrar los prejuicios y los reparos que se oponen a este sistema".

Sección Cuarta

LA PRODUCCION DE LA PLUSVALIA RELATIVA

Capitulo X

CONCEPTO DE LA PLUSVALIA RELATIVA

Hasta aquí, hemos venido considerando la *parte de la jornada de trabajo* que se limita a producir un equivalente del valor de la fuerza de trabajo abonado por el capital como una *magnitud constante,* como lo es en realidad bajo determinadas condiciones de producción, al llegar a una cierta fase de desarrollo económico de la sociedad. Pero, después de cubrir este *tiempo de trabajo necesario,* el obrero puede seguir trabajando 2, 3, 4, 6 y más horas. De la *magnitud de esta prolongación* dependen, como veíamos, la *cuota de plusvalía* y la *duración de la jornada de trabajo.* Por tanto, si el tiempo de trabajo necesario es constante, la jornada de trabajo total representa, por el contrarío, una magnitud variable. Tomemos ahora una *jornada de trabajo* cuya *duración y cuya división* en trabajo necesario y trabajo excedente sean factores dados. Supongamos, por ejemplo, que la línea *a c, o* sea *a* – – – – – – – – – – – – – – *b* – – *c,* representa una jornada de trabajo de 12 horas, el segmento *a – b* 10 horas de trabajo necesario y el segmento *b – c* 2 horas trabajo excedente. ¿De qué modo se puede acrecentar la producción de plusvalía, es decir, el trabajo excedente, *sin alargar* más la línea *a – c* o *independientemente* de cualquier otra prolongación de esta línea?

Partiendo de los límites fijos de la jornada de trabajo *a – c,* la línea *b – c* puede prolongarse, no desplazando su punto final c, que es intangible, puesto que constituye al mismo tiempo el punto final de la jornada, sino desplazando hacia atrás, hacia *a, su* punto inicial, *b.* Supongamos que en la línea *a* – – – – – – – – – –*b'* – *b* – – *c* el segmento *b'* – *b* equivale a la mitad de *b – c* o a una hora de trabajo. Si en la jornada de trabajo de 12 horas representada por la línea a – c el punto *b* pasa a ocupar el puesto de *b',* el segmento *b – c* se prolongará hasta adquirir las proporciones de *b' – c y el* trabajo excedente aumentará en un cincuenta por ciento, de 2 horas a 3, a pesar de mantenerse intacta, en sus 12 horas, la jornada de trabajo. Pero, para que el trabajo excedente pueda prolongarse de *b – c a b' – c,* de 2 horas a 3, es indispensable, evidentemente, que el trabajo necesario se comprima de *a – b* a *a* – b, de 10 horas a 9. En estas condiciones, la *prolongación del trabajo excedente* lleva aparejada la *reducción del trabajo necesario;* es decir, exige que una parte del tiempo de trabajo que el obrero venia empleando para sí mismo se convierta en tiempo de trabajo invertido para el capitalista. Lo que varía no es la *longitud de la jornada de trabajo,* sino su *división* en trabajo necesario y trabajo excedente.

Por otra parte, la *magnitud del trabajo excedente* va ya implícita, evidentemente, como algo dado, en la *magnitud de la jornada y en* el *valor de la fuerza de trabajo,* cuando estos dos factores son conocidos. El valor de la fuerza de trabajo, es decir, el tiempo de trabajo necesario para su producción, determina el tiempo de trabajo necesario para la reproducción de su valor. Si una hora de trabajo, supongamos, se representa por una cantidad de oro de medio chelín, o 6 peniques, y el valor diario de la fuerza de trabajo asciende a 5 chelines, el obrero deberá trabajar 10 horas al día para reponer el valor diario de su fuerza de trabajo desembolsado por el capital o producir un equivalente del valor de los medios de vida necesarios para sostenerse durante un día. En el valor de estos medios de vida va implícito el valor de su fuerza de trabajo,[1] y en el valor de ésta la *magnitud de su tiempo de trabajo necesario.* Pero la *magnitud del trabajo excedente* se obtiene *descontando de la jornada total el tiempo de trabajo necesario.* Sí de doce horas quitamos diez, quedan dos, y no es fácil comprender que, en las condiciones que dejamos expuestas, pueda prolongarse el trabajo excedente más de dos horas. Claro está que el capitalista puede abonar al obrero, en vez de 5 chelines, 4 chelines y medio, o menos todavía. Para reproducir este valor de 4 chelines y medio bastarían 9 horas de trabajo, con lo cual quedarían para el trabajo excedente 3 horas de las 12 en vez de 2 y la plusvalía sería de chelín y medio en vez de un chelín. Mas para conseguir esto sólo hay un camino: hacer *descender el salarlo del obrero por debajo del valor de su fuerza de trabajo.* Con los 4 chelines y medio que produce en 9 horas, este obrero dispone de una décima parte menos de medios de vida que antes, y, en estas condiciones, su fuerza de trabajo sólo puede reproducirse a duras penas. Por este camino, el trabajo excedente se prolongaría a costa de rebasar sus límites normales, sus dominios se extenderían mediante una usurpación del terreno reservado al tiempo de trabajo necesario. Por el momento, este método, que desempeña un papel muy importante en el movimiento real de los

salarios, queda excluido de nuestras consideraciones, por una razón: porque aquí partimos del supuesto de que las *mercancías*, incluyendo entre ellas la fuerza de trabajo, se compran y venden siempre por todo su valor. Sentado esto, es evidente que el *tiempo de trabajo necesario* para producir la fuerza de trabajo o reproducir su valor no disminuirá por el mero hecho de que el salario del obrero quede por *debajo del* valor de su fuerza de trabajo, sino que para ello será indispensable que *disminuya este mismo valor*. Dada la duración de la jornada de trabajo, el trabajo excedente sólo puede prolongarse reduciendo el tiempo de trabajo necesario, pero no al revés, acortarse el tiempo de trabajo necesario prolongando el trabajo excedente. En nuestro ejemplo, para que el tiempo de trabajo necesario se reduzca en 1/10, de 10 horas a 9, y *como consecuencia de ello*, el trabajo excedente aumente de 2 horas a 3, es indispensable que el valor de la fuerza de trabajo disminuya también efectivamente en 1/10.

Pero, al descender en 1/10 el valor de la fuerza de trabajo, será necesario que *la misma masa de medios de vida* que antes se producía en 10 horas se produzca ahora en 9. Para ello, es indispensable que *la capacidad productiva del trabajo aumente.* Así, por ejemplo, un zapatero puede, con los medios concretos de que dispone, hacer un par de botas en una jornada de trabajo de 12 horas. Para poder hacer dos pares de botas en el mismo tiempo tiene que duplicarse la capacidad productiva de su trabajo, cosa que sólo se conseguirá *cambiando sus* instrumentos o sus métodos de trabajo, o ambas cosas a la vez. Ha de producirse, pues, una *revolución* en las *condiciones de producción* de su trabajo, es decir, en su *régimen de producción* y, por tanto, en el propio proceso de trabajo. Por *aumento de la capacidad productiva del trabajo* entendemos un *cambio* cualquiera sobrevenido *en el proceso de* trabajo, por virtud del cual se reduce el tiempo de trabajo socialmente necesario para la producción de una mercancía; es decir, gracias al cual una cantidad más pequeña de trabajo adquiere *potencia* suficiente para producir una cantidad mayor de valores de uso.[2] Así, pues, mientras que hasta aquí, al estudiar la producción de la plusvalía, partimos siempre de un *régimen de producción dado,* ahora que se trata de obtener plusvalía *convirtiendo* el trabajo necesario en trabajo excedente, no basta, ni mucho menos, que el capital se adueñe del proceso de trabajo *en su forma histórica tradicional, tal y como lo encuentra*, limitándose a *prolongar* su duración. Para conseguir esto, tiene que transformar las condiciones técnicas y sociales del proceso de trabajo, y, por tanto, el mismo *régimen de producción* hasta aumentar la *capacidad productiva del trabajo*, haciendo bajar de este modo el *valor de la fuerza de* trabajo y disminuyendo así la parte de la jornada de trabajo necesaria para la reproducción de ese valor.

La plusvalía producida mediante la *prolongación* de la jornada de trabajo es la que yo llamo *plusvalía absoluta*; por el contrarío, la que se logra *reduciendo* el tiempo de trabajo necesario, con el consiguiente cambio en cuanto a la *proporción de magnitudes* entre ambas partes de la jornada de trabajo, la designo con el nombre de *plusvalía relativa*.

Para que disminuya el *valor de la fuerza de trabajo,* el *aumento de la capacidad productiva* de éste tiene que afectar a ramas indústriales cuyos productos determinen aquel valor y que, por tanto, figuren entre los medios de vida habituales o puedan suplirlos. Pero el valor de una mercancía no depende solamente de la cantidad de trabajo que le imprime la forma con que se lanza al mercado, sino que depende también de la masa de trabajo contenida en *sus medios de producción*. Así, por ejemplo, el valor de una bota no depende solamente del trabajo del zapatero, sino también del valor del cuero, del hilo, de la pez, etc. El aumento de la capacidad productiva y el correspondiente *abaratamiento de las mercancías* en aquellas industrias que suministran los elementos materiales del capital *constante*, los instrumentos de trabajo y los materiales para la elaboración de los medios de vida necesarios, contribuyen, por tanto, a hacer bajar el valor de la fuerza de trabajo. En cambio, si se da en ramas de producción que no suministran medios de vida necesarios ni medios de producción para fabricarlos, el aumento de la capacidad productiva deja intacto aquel valor.

Como es lógico, el abaratamiento de una mercancía sólo hace bajar proporcionalmente el valor de la fuerza de trabajo, es decir, en la proporción en que esa mercancía contribuye a reproducir la fuerza de trabajo. Las camisas, por ejemplo, son un medio de vida necesario, pero uno de tantos solamente. Si este artículo se abarata, la única partida que disminuye en el presupuesto del obrero es la del gasto de camisas. El total de los medios de vida necesarios está formado por diversas mercancías, producto de distintas industrias, y el valor de cada una de estas mercancías no es nunca más que una parte alícuota del valor de la fuerza de trabajo. Este valor disminuye al disminuir el tiempo de trabajo necesario para su reproducción, y la disminución total de éste equivale a la *suma* de las disminuciones experimentadas por todas aquellas ramas de producción. Para los efectos de nuestro análisis, este resultado general es considerado como sí fuese *resultado inmediato y fin inmediato* en cada caso concreto. Cuando, por ejemplo, un determinado capitalista abarata las camisas intensificando la capacidad productiva del trabajo, no es necesario que su intención sea, ni mucho menos, disminuir proporcionalmente el valor de la fuerza de trabajo y, por tanto, el tiempo de trabajo necesario, pero sólo contribuyendo de algún modo a este resultado contribuirá a elevar la *cuota general de plusvalía*.[3] No hay que confundir las tendencias generales y necesarias del capital con las formas *que revisten.*

Aquí no tratamos de analizar cómo se manifiestan en la dinámica externa de los capitales las *leyes inmanentes de la producción capitalista*, cómo se imponen como otras tantas *leyes imperativas de la concurrencia* y cómo, por tanto, se

revelan a la *conciencia* del capitalista individual como *motivos propulsores*; pero lo que desde luego puede asegurarse, por ser evidente, es que para analizar científicamente el fenómeno de la concurrencia hace falta comprender la estructura interna del capital, del mismo modo que para interpretar el movimiento aparente de los astros es indispensable conocer su movimiento real, aunque imperceptible para los sentidos. Por lo que se refiere, sin embargo, a la producción de la plusvalía relativa, y para facilitar su inteligencia, podemos observar, partiendo de los resultados que dejamos establecidos, lo que sigue.

Sí representamos una hora de trabajo por una cantidad de oro de 6 peniques o medio chelín, tendremos que en 12 horas de trabajo se producirá un valor de 6 chelines. Supongamos que, con una capacidad productiva dada, durante estas 12 horas de trabajo se elaboran 12 piezas de mercancía y que el valor de los medios de producción, materias primas, etc., consumidos para fabricar cada una de estas 12 piezas es de 6 peniques. En estas condiciones, cada mercancía fabricada costará 1 chelín, del cual 6 peniques corresponderán al valor de los medios de producción empleados, y los 6 peniques restantes al valor nuevo creado por su fabricación. Supongamos ahora que un capitalista consigue duplicar la fuerza productiva del trabajo, produciendo al cabo de la jornada de doce horas 24 piezas en vez de 12. Si el valor de los medios de producción permaneciese invariable, el valor de cada mercancía descendería ahora a 9 peniques: 6 correspondientes al valor de los medios de producción empleados y 3 al nuevo valor que les añade el trabajo invertido. Como se ve, a pesar de haberse duplicado la fuerza productiva, la jornada de trabajo sigue produciendo un valor nuevo de 6 chelines, aunque este valor se distribuya ahora entre el doble de productos que antes. A cada producto le corresponde, por tanto 1/24, en vez de 1/12 del valor total, o sean 3 peniques en vez de 6; o, dicho en otros términos, al transformarse en producto los medios de producción, éstos, calculando por piezas, sólo absorben media hora de trabajo en vez de una como antes. El *valor individual* de esta mercancía sería *inferior* a su *valor social,* es decir, costaría menos tiempo de trabajo que la gran masa del mismo artículo producido en las condiciones sociales medidas. Cada pieza de esta mercancía cuesta, por término medio, 1 chelín, o, lo que es lo mismo, representa 2 horas de trabajo social; al cambiar el régimen de producción, su costo se reduce a 9 peniques, o, lo que tanto vale, sólo encierra 1½ horas de trabajo. Pero, el valor real de una mercancía no lo indica su valor *individual,* sino su valor *social*; es decir, no se mide por el tiempo de trabajo efectivo que exige del productor en cada caso concreto, sino por el tiempo de trabajo socialmente necesario para su producción. Por tanto, sí el capitalista montado sobre los nuevos métodos vende su mercancía por su valor social de 1 chelín, la venderá 3 peniques por *encima* de su valor individual, realizando así una plusvalía extraordinaria de 3 peniques. Mas, por otra parte, la jornada de trabajo de 12 horas, que antes arrojaba 12 piezas de la mercancía fabricada, arroja ahora, para él, 24. Por tanto, para dar salida al producto de *una* jornada de trabajo, este productor necesitará contar con *doble demanda* o con un mercado doblemente mayor. Suponiendo que las demás circunstancias no varíen, sus mercancías sólo lograrán conquistar un mercado mayor a fuerza de reducir el precio. El fabricante colocado en esta situación veráse, pues, obligado a vender sus productos por *encima* de su valor individual, pero *por debajo de su valor social*, a 10 peniques la pieza por ejemplo. Esto le permitirá, a pesar de todo, sacar de cada pieza vendida una plusvalía extraordinaria de 1 penique. Y este beneficio extraordinario le favorece, aunque su mercancía no figure entre los medios de vida indispensables y aunque, por tanto, no contribuya a determinar el valor general de la fuerza de trabajo. Como se ve, aun prescindiendo de esta circunstancia, todo capitalista individual tiene sus motivos para abaratar las mercancías intensificando la fuerza productiva del trabajo.

Sin embargo, aun en este caso, la producción mayor de plusvalía tiene su fuente en la reducción del tiempo de trabajo necesario y en la consiguiente prolongación del trabajo excedente.[4] Suponemos que el tiempo de trabajo necesario son 10 horas, el valor de un día de fuerza de trabajo 5 chelines, el trabajo excedente 2 horas y, por tanto, la plusvalía producida durante un día 1 chelín. Pero téngase en cuenta que nuestro capitalista produce ahora 24 piezas. que vende a razón de 10 peniques cada una o de 20 chelines en total. Como el valor de los medios de producción es de 12 chelines, tenemos que de las piezas vendidas hacen falta 14 2/5; para reponer el capital constante desembolsado. La jornada de trabajo de 12 horas viene a traducirse en las 9 3/5 piezas restantes. Y como el precio de la fuerza de trabajo es de 5 chelines, resultará que, de estas piezas, 6 representan el tiempo de trabajo necesario y 3 3/5 el trabajo excedente. Es decir, que la proporción entre el trabajo necesario y el trabajo excedente, que en condiciones sociales medias era de 5:1 es ahora de 5:3. Al mismo resultado se llega por el camino siguiente. *El valor del producto* de la jornada de trabajo de 12 horas es de 20 chelines. De ellos, 12 chelines corresponden al valor de los medios de producción, valor que se limita a reaparecer en el producto. Quedan, por tanto, 8 chelines como expresión en dinero del valor en que se traduce la jornada de trabajo. Esta expresión en dinero rebasa la expresión en dinero del trabajo social medio de la misma clase, puesto que 12 horas de éste sólo se traducen en 6 chelines. El trabajo, cuando su fuerza productiva es excepcional, actúa como trabajo *potenciado,* creando en el mismo espacio de tiempo valores mayores que el trabajo social medio de la misma clase. Sin embargo, nuestro capitalista sigue calculando los mismos 5 chelines de antes por el valor de un día de fuerza de trabajo. Por tanto, el obrero sólo necesita, para reproducir este valor, que antes le costaba 10 horas, 7 1/5. Es decir, que su trabajo excedente es

ahora 2 4/5 horas mayor y la plusvalía que produce aumenta de 1 chelín a 3. Esto permite al capitalista que aplica métodos de producción perfeccionados apropiarse en forma de trabajo excedente una parte mayor de la jornada en comparación con los demás capitalistas de la misma rama industrial. Hace individualmente lo mismo que hace en grande y en conjunto el capital en la producción de la plusvalía relativa. Pero esta plusvalía extraordinaria desaparece tan pronto como el nuevo método de producción se generaliza, borrándose con ello la *diferencia* entre el *valor individual* de las mercancías producidas en condiciones de mayor baratura y su *valor social.* La misma ley de la determinación del valor por el tiempo de trabajo, que los capitalistas dotados de métodos nuevos perciben en el hecho de poder vender sus mercancías por menos de su valor social, obliga a sus competidores, por la *fuerza* de la concurrencia, a implantar los nuevos métodos de producción.[5]
Como se ve, todo este proceso sólo afecta a la *cuota general de plusvalía* cuando la intensificación de la fuerza productiva del trabajo abarata aquellas ramas de producción y aquellas mercancías que figuran entre los medios de sustento necesarios influyendo, por tanto, en el *valor de la fuerza de trabajo.*
El *valor de las mercancías* está en *razón inversa a la fuerza productiva del trabajo.* Y otro tanto acontece con el *valor de la fuerza de trabajo,* ya que éste se halla determinado por los valores de las mercancías. En cambio, *la plusvalía relativa* está, en *razón directa* a la fuerza productiva del trabajo, aumentando cuando ésta aumenta, y disminuyendo cuando ella disminuye. Una jornada de trabajo social medio de 12 horas produce siempre, a condición de que el valor del dinero permanezca invariable, el mismo producto de valor de 6 chelines, cualquiera que sea la proporción en que esta suma de valor se reparta entre la equivalencia de valor de la fuerza de trabajo y la plusvalía. Ahora bien; si por aumentar la fuerza productiva disminuye el valor de los medios diarios de subsistencia, y con él el valor de un día de fuerza de trabajo, bajando de 5 chelines a 3, la plusvalía aumentará de 1 a 3 chelines. Y donde antes eran necesarias 10 horas de trabajo para reproducir el valor de la fuerza de trabajo, ahora sólo serán necesarias 6. Se habrán recobrado 4 horas, que podrán incorporarse a los dominios de la plusvalía. Por eso es afán inmanente y tendencia constante del capital reforzar la productividad del trabajo, para de este modo *abaratar las mercancías, y con ellas los obreros.*[6]

Al capitalista que la produce le tiene sin cuidado, de suyo, el *valor absoluto* que la mercancía tenga. A él sólo le interesa la plusvalía que encierra y que puede realizar en el mercado. La realización *de* la plusvalía incluye ya por si misma la reposición del valor que se desembolsó. El hecho de que la plusvalía relativa aumente en razón directa al desarrollo de la fuerza productiva del trabajo, mientras que el valor de las mercancías disminuye en razón inversa a este desarrollo, siendo, por tanto, el mismo proceso que abarata las mercancías el que hace aumentar la plusvalía contenida en ellas, nos aclara el misterio de que el capitalista, a quien sólo interesa la producción de valor de cambio, tienda constantemente a reducir el valor de cambio de sus mercancías, contradicción con la que uno de los fundadores de la Economía política, Quesnay, torturaba a sus adversarios, sin lograr obtener de ellos una contestación: "Reconocéis –dice Quesnay– que cuanto más se ahorra en los gastos o en los trabajos gravosos para la fabricación de productos industriales, sin detrimento de la producción, más ventajoso resulta este ahorro puesto que reduce el precio de los artículos fabricados. Y, a pesar de ello, seguís creyendo que la producción de la riqueza, que tiene su fuente en los trabajos de los industriales, consiste en aumentar el valor de cambio de sus productos."[7]

Como se ve, en la producción capitalista, la *economía del trabajo* mediante el desarrollo de su fuerza productiva [8] no persigue como finalidad, ni mucho menos, *acortar la jornada de trabajo*. Tiende simplemente a acortar el tiempo de trabajo necesario para la producción *de una determinada cantidad de mercancías*. El hecho de que un obrero, al aumentar la fuerza productiva de su trabajo, pueda producir en una hora, supongamos, diez veces más mercancías que antes, necesitando por tanto diez veces menos tiempo de trabajo para la fabricación de cada ejemplar de esta mercancía, no es, ni mucho menos, obstáculo para que continúe trabajando 12 horas, como hasta allí, aunque en las 12 horas produzca 1,200 piezas en vez de 120, que producía antes. Y hasta puede ocurrir que su jornada, lejos de disminuir, se alargue, haciéndole trabajar 14 horas para producir 1,400 piezas, etc. No debemos, pues, asombrarnos sí en economistas del corte de un MacCulloch, de un Ure, de un Senior y *tutti quanti* (73) leemos en una página que el obrero debe gratitud al capital por desarrollar las fuerzas productivas, ya que de este modo se reduce el tiempo de trabajo necesario, y en la página siguiente que le debe dar las gracias por hacerle trabajar 15 horas en lugar de 10. En la producción capitalista, el desarrollo de la fuerza productiva del trabajo tiene como finalidad *acortar la parte de la jornada* durante la que el obrero *trabaja para si mismo*, con el fin de *alargar* de este modo *la otra parte de la jornada*, durante la cual *tiene que trabajar gratis para el capitalista*. Al examinar los *diversos métodos de producción de la plusvalía relativa*, que pasamos a estudiar, veremos hasta qué punto puede alcanzarse este resultado sin necesidad de abaratar las mercancías.

NOTAS AL PIE DEL CAPÍTULO X CONCEPTO DE LA PLUSVALÍA RELATIVA

1 El valor del salario medio de un día se determina por lo que el obrero necesita "para vivir, trabajar y perpetuarse". (William Petty, *Political Anatomy of Ireland*, 1672, p. 64.) "El precio del trabajo se determina siempre por el precio de los medios de vida necesarios." El obrero no percibe el salario que le corresponde "cuando su jornal no basta para sostener una familia grande, como suelen serlo las obreras, *como corresponde* a su bajo nivel de vida y a su situación de obreros". (J. Vanderlint, *Money answers*, etc., p. 15.) "El simple obrero que no tiene *más* que sus brazos y su esfuerzo sólo posee algo cuando consigue vender su trabajo a otros . . En todos los trabajos tiene que ocurrir, y ocurre en efecto, que el salario del obrero se reduzca a lo necesario para su sustento." (Turgot, *Réflexions,* etc., Oeuvres, ed. Daire, I p. 10.) "El precio de los medios de subsistencia equivale, en realidad, al costo de producción del trabajo." (Malthus, *Inquiry into*, etc., *Rent,* Londres*,* 1815, p. 48, n.)

2 "El fabricante que, mejorando su maquinaria, dobla los productos fabricados..., sólo gana (en última instancia) sí esto le permite vestir al obrero más barato..., y de este modo corresponde al obrero una parte menor de la ganancia total." (Ramsay, *An Essay on the Distribution,* etc., p. 168.)

3 "El que las industrias se perfeccionen sólo quiere decir que se descubren caminos nuevos por los que una mercancía puede fabricarse *con menos obreros* o (lo que tanto vale) en *menos tiempo que antes."* (Galiani, *Della Moneta, p. 159.)* "El ahorro de gastos de producción sólo puede significar una cosa: ahorro de la cantidad de trabajo invertida en ella." (Sismondi, *Etudes,* etc., I, p. 22.)

4 "Las ganancias de un hombre no dependen de su facultad de mando sobre los productos del trabajo de éstos, sino de su facultad de *mando sobre el trabajo mismo*. Si puede vender sus mercancías a un precio mayor, sin subir los salarios de sus obreros, es evidente que esto le acarreara ganancia . . . Una parte pequeña de lo que produce le bastará para poner en movimiento este trabajo, reteniendo por tanto para sí una parte mayor." (*Outlines of Political Economy*, Londres, 1832, pp. 49 y 50.)

5 "Si mi vecino puede vender barato por producir mucho con poco trabajo, yo tengo que arreglármelas forzosamente para vender tan barato como él. Por donde la pericia, el arte o la máquina capaces de trabajar con menos brazos y, por tanto, más barato, ejercen sobre los demás una especie de coacción, conminándolos a aplicar la misma pericia, el mismo arte o la misma máquina, o a encontrar otro recurso semejante, para que todos ocupen el mismo plano y nadie pueda ganar por la mano a su vecino." (*The Advantages of the East–India Trade to England,* Londres, 1720, p. 67.)

6 "En la proporción en que se reduzcan los gastos de un obrero, se reducirá también su salario, siempre y cuando que al mismo tiempo se salven las restricciones opuestas a ello por la industria." (*Considerations concerning taking off the Bounty on Corn Exported, e*tc., Londres, 1753. p. 7.) "El interés de la industria exige que el trigo y todos los medios de subsistencia se coticen lo más baratos que sea posible: al encarecerlos, se encarece también el trabajo ... En todos aquellos países en que la industria no está sujeta a restricciones, el precio de las subsistencias influye en el precio del trabajo. Este abarata siempre al abaratar aquéllas." Ob. cit., p. 3.) "Los salarios se rebajan en la misma proporción en que *crecen las fuerzas productivas*. Es cierto que la máquina abarata los medios necesarios de subsistencia, pero *abarata además los obreros." (A Prize Essay on the Comparative Merits of Competition and Cooperation*, Londres, 1834, p. 27.)

7 *Ils conviennent que plus on peut, sans préjudice, épargner de frais ou de travaux dispendieux dans la fabrication des ouvrages des artisans, plus cette épargne est profitable par la diminution du prix de ces ouvrages. Cependant ils croient que la production de richesse qui résu!te des travaux des artisans consiste dans l'augmentation de la valeur vénale de leurs ouvrages.(*Quesnay*, Dialogues sur le Commerce et sur les Travaux des Artisans*, pp. 188 y 189.)

8 "Estos especuladores, que tanto se preocupan por ahorrar a los obreros el trabajo que tienen que pagarles." (J. N. Bidaut, *Du Monopole qui s'établit dans les arts industriels et le commerce*, París, 1828, p. 13.) "El industrial pondrá siempre cuanto esté de su parte para ahorrar tiempo y trabajo." (Dugald Stewart, *Works*, eds. por sir. W. Hamilton, t. VIII, Edimburgo, 1855, *Lectures on Political Economy,* p. 318.) "Ellos [los capitalistas] están interesados en que las fuerzas productivas de los obreros aumenten todo lo posible. A reforzarlas tiende casi exclusivamente su atención." (R. Jones, *Text–book of Lectures*, etc., lección III.)

CAPÍTULO XI

COOPERACION

Como veíamos, la producción capitalista comienza, en realidad, allí donde *un capital* individual emplea simultáneamente un número relativamente grande de obreros, es decir, allí donde el proceso de trabajo presenta un radio extenso de acción, lanzando al mercado productos en una escala *cuantitativa* relativamente grande. La *producción capitalista* tiene, histórica y lógicamente, su *punto de partida* en la reunión de un número relativamente grande de obreros que trabajan al mismo tiempo, en el mismo sitio (o, sí se prefiere, en el mismo campo de trabajo), en la fabricación de la misma clase de mercancías y bajo el mando del mismo capitalista. Por lo que se refiere al *régimen de producción*, vemos que la *manufactura*, por ejemplo, apenas se distingue en sus orígenes de la industria gremial del artesanado más que por el número de obreros empleados al mismo tiempo y por el mismo capital, número que en la manufactura es mayor. No se ha hecho más que ampliar el taller del maestro artesano.

Por tanto, en un principio, la diferencia es meramente *cuantitativa*. Veíamos que la *masa de plusvalía* producida por un capital dado era igual a la plusvalía rendida por cada obrero multiplicada por el número de obreros simultáneamente empleados. El número de obreros no altera para nada, de por si, la *cuota de plusvalía* o grado de explotación de la fuerza de trabajo. Y, desde el punto de vista de la producción de valor de *mercancías en* general, parece que los cambios *cualitativos* operados en el proceso de trabajo debieran ser indiferentes. Así se desprende de la naturaleza del valor. Si representamos por 6 chelines una jornada de trabajo de 12 horas, 1.200 jornadas de trabajo de 12 horas se representarán por 6 chelines X 1,200. En el segundo caso, se incorporan al producto 12 X 1,200 horas de trabajo; en el primer caso, sólo se incorporan 12. En la producción de *valor* los muchos sólo cuentan como la *suma* de factores adicionados. Para estos efectos, lo mismo da, pues, que 1,200 obreros produzcan *aislada o conjuntamente*, bajo el mando del mismo capital.

Sin embargo, dentro de ciertos límites, la cosa cambia. El trabajo materializado en el *valor* es trabajo de calidad social media. aplicación de una fuerza media de trabajo. Pero para obtener una magnitud media, es necesario reunir muchas magnitudes individuales diversas de la misma especie. Dentro de la misma rama industrial, cada obrero individual, Pedro o Pablo, difiere más o menos del tipo medio de obrero. Estas divergencias individuales, que matemáticamente se llaman "errores", se compensan y desaparecen en cuanto se reúne un número relativamente grande de obreros. Y el famoso sofista y sincofante Edmund Burke llega a asegurarnos, como fruto de su experiencia práctica de colono, que basta "un grupo tan insignificante" como 5 braceros para que se comprendan todas las diferencias individuales en el trabajo; es decir, que, reunidos 5 braceros ingleses de edad viril, los primeros que se encuentren, ejecutarán en el mismo tiempo exactamente el mismo trabajo que cualesquiera otros cinco braceros ingleses.[1] No entraremos a discutir esto, pero lo cierto es que la *jornada total de trabajo* de un número relativamente grande de obreros que trabajen simultáneamente, dividida por el número de obreros empleados, representa de por sí una *jornada de trabajo social medio*. Supongamos, por ejemplo, que la jornada de trabajo individual es de 12 horas. Según esto, la jornada de trabajo de 12 obreros empleados simultáneamente dará una jornada total de 144 horas. Y aunque el trabajo de cada obrero de los 12 difiera mas o menos del trabajo social medio, es decir, aunque un obrero individual necesite más o menos tiempo para ejecutar la misma operación, la jornada de trabajo de cada uno de ellos tendrá la calidad social medía, si se la considera como la duodécima parte de la jornada total de trabajo de 144 horas. Sin embargo, para el capitalista que emplea a 12 obreros, la jornada de trabajo sólo existe como jornada total de los 12 obreros empleados. La jornada de trabajo de cada obrero existe como parte alícuota de la jornada total, lo mismo si los 12 obreros trabajan al unísono que si entre sus trabajos no existe más enlace que el de ejecutarse para el mismo capitalista. En cambio, si de estos 12 obreros, dos trabajan para un pequeño maestro, dos para otro, y así sucesivamente, será una casualidad que cada maestro produzca la misma masa de valor y realice, por tanto, la cuota general de plusvalía. En este caso, surgirán divergencias individuales. Si un obrero invirtiese en la producción de una mercancía más tiempo del socialmente necesario; es decir, si el tiempo de trabajo necesario desde su punto de vista individual difiriese considerablemente del tiempo de trabajo socialmente necesario o tiempo de trabajo medio, su trabajo no tendría la consideración de trabajo medio, ni su fuerza de trabajo la de fuerza de trabajo media. Esta no encontraría salida en el mercado o tendría que resignarse a ser vendida por debajo del valor medio de la fuerza de trabajo. Se requiere, por tanto, un cierto mínimum de destreza para el trabajo, y más adelante veremos que la producción capitalista encuentra los medios necesarios para medirlo. No obstante, este mínimum difiere del promedio, sí bien por otra parte es el valor medio de la fuerza de trabajo lo que ha de pagarse. En estas condiciones, y volviendo a nuestros seis maestros artesanos, uno obtendría más y otro menos de la cuota general de plusvalía. Las desigualdades se compensarían respecto a la sociedad pero no respecto a los maestros artesanos individualmente. Por tanto, el empresario individual, si quiere acogerse íntegramente a la

ley de la valorización, tiene que producir como capitalista, es decir, emplear muchos obreros al mismo tiempo, poniendo en acción desde el primer momento *trabajo social medio*.[2]

El empleo simultáneo de un número relativamente grande de obreros revoluciona también las *condiciones objetivas del proceso de trabajo*, aunque el régimen de trabajo *no varíe*. Esto permite utilizar *colectivamente en el proceso de trabajo* los edificios en que se congregan muchos obreros, los almacenes para las materias primas, los recipientes, instrumentos, aparatos, etc., que prestan servicio simultáneamente o por turno; en suma, toda *una parte de los medios de producción*. De un lado, el *valor de cambio* de las mercancías, incluyendo por tanto los medios de producción, no aumenta ni mucho menos porque se explote más intensivamente su *valor de uso,* y de otra parte, crece la escala de los medios de producción empleados colectivamente. El taller en que trabajan 20 tejedores con sus 20 telares tiene que ser necesariamente más espacioso que el cuarto en que trabaja un tejedor por su cuenta con dos oficiales. Sin embargo, el producir un taller para 20 personas cuesta menos trabajo que el producir 10 talleres para dos personas cada uno, por donde el valor de los medios de producción colectivos y concentrados en masa no aumenta en proporción a su volumen ni a su utilidad. Los medios de producción empleados colectivamente transfieren al producto individual una parte más pequeña de valor, por dos razones: porque el valor total que transfieren se reparte entre una masa mayor de productos y porque estos elementos *entran* en el proceso de producción con un valor que, si bien en términos absolutos es mayor, en términos relativos y ateniéndonos a su radio de acción es más reducido De este modo, disminuye una parte integrante del valor del capital constante, disminuyendo también, como es lógico, en proporción a su magnitud, el valor total de la mercancía. El resultado es el mismo que si los medios de producción de la mercancía se produjesen más baratos. Esta *economía en el empleo de los medios de producción* proviene exclusivamente de su *aplicación colectiva en el proceso de trabajo de muchos*. Y para que revistan este carácter, como *condiciones del trabajo social o condiciones sociales del trabajo,* a diferencia de los medios de producción desperdigados y relativamente costosos de toda una serie de obreros o maestros artesanos independientes, basta con que coincidan geográficamente en los mismos locales muchos obreros, sin necesidad de que trabajen al unísono. Una parte de los *instrumentos de trabajo* asume *carácter social* antes de que lo asuma *el mismo proceso de trabajo*.

La *economía de los medios de producción* puede enfocarse, en términos generales, desde dos puntos de vista. Uno es el del *abaratamiento de las mercancías*, reduciendo con ello el valor de la fuerza de trabajo. Otro, aquel en que modifica la *proporción entre la plusvalía y el capital total desembolsado*, o sea, la *suma del valor* de los elementos constantes y variables de éste. Este último punto sólo podrá ser estudiado en la Sección primera del Libro tercero de esta obra, donde, por razones sistemáticas, trataremos de ciertos aspectos que tendrían aquí su lugar. La marcha del análisis nos obliga a desarticular el tema, aparte de que este descoyuntamiento refleja el espíritu de la producción capitalista. En efecto, como en este régimen las condiciones de trabajo se enfrentan con el obrero, cobrando existencia independiente, parece como si su economía fuese también una operación especial que no le afecta para nada y que, por tanto, debe desglosarse de los métodos encaminados a reforzar su rendimiento personal.

La *forma del trabajo de muchos* obreros coordinados y reunidos con arreglo a un plan en el *mismo* proceso de producción o en procesos de producción distintos, pero *enlazados* se llama *cooperación.*[3]

Del mismo modo que la fuerza de ataque de un escuadrón de caballería o la fuerza de resistencia de un regimiento de infantería difieren sustancialmente de la suma de fuerzas de ataque y resistencia desplegadas por cada soldado, la *suma mecánica de fuerzas* de los diversos obreros es algo sustancialmente distinto de la potencia social de fuerzas que desarrollan muchos brazos coordinados *simultáneamente en la misma operación indivisa:* levantar un peso, hacer girar una manivela, retirar un obstáculo del camino, etc.[4] En estos casos, el fruto del trabajo combinado no podría alcanzarse por el trabajo individual, o sólo podría alcanzarse en un plazo de tiempo mucho más largo o en una escala diminuta. La cooperación no tiende solamente a potenciar la fuerza productiva individual, sino a crear una fuerza productiva nueva, con la necesaria característica de *fuerza de masa.*[5]

Aparte de la nueva potencia de fuerza que brota de la fusión de muchas energías en *una*, el simple *contacto social* engendra en la mayoría de los trabajos productivos una emulación y una excitación especial de los espíritus vitales, que exaltan la capacidad individual de rendimiento de cada obrero, razón por la cual doce personas reunidas rinden en una jornada simultánea de trabajo de 144 horas un producto total muy superior al que esos mismos 12 obreros rendirían trabajando aisladamente durante 12 horas o al que rendiría un obrero que trabajase 12 días seguidos.[6] La razón de esto reside en que el hombre es, por naturaleza, sí no un animal político, como entiende Aristáteles,[7] por lo menos un animal social.

Aunque los muchos obreros congregados ejecutan simultáneamente *el mismo* trabajo o un trabajo *de la misma clase,* puede ocurrir que los trabajos individuales de los distintos obreros, considerados como partes del trabajo colectivo, representen *diversas fases del proceso de trabajo,* fases que el objeto elaborado recorrerá más rápidamente gracias a la cooperación. Así, por ejemplo, cuando los peones albañiles forman una cadena de manos para subir los ladrillos desde el

suelo hasta lo alto del andamio, cada peón realiza el mismo trabajo y, sin embargo, estos trabajos forman otras tantas partes continuas de una operación total, otras tantas fases que cada ladrillo tiene que recorrer en el proceso de trabajo y por medio de las cuales las 24 manos del obrero colectivo, suponiendo que sean 24, lo expiden a lo alto del andamio mucho más rápidamente de lo que lo harían las dos manos de un solo obrero, que tuviese que subir y bajar al andamio cada vez.[8] *El objeto sobre que recae el trabajo recorre el mismo trecho en un espacio de tiempo menor*. También se combina el trabajo cuando, por ejemplo, se aborda por varios flancos *a la vez* la construcción de un edificio, aunque los obreros que cooperan realicen *el mismo trabajo o* un trabajo de la *misma clase*. Una jornada combinada de trabajo de 144 horas que ataque el objeto sobre que se trabaja por *varias partes* dentro del espacio, ya que el obrero combinado o el *obrero colectivo* tiene ojos y manos por delante y por detrás y posee, hasta cierto punto, el don de la ubicuidad, hace que el producto colectivo avance más rápidamente de lo que avanzaría en 12 jornadas de trabajo de 12 horas de obreros más o menos aislados, obligados a trabajar en un solo lugar. *En el mismo tiempo, irán perfilándose varias partes locales del producto.*

Insistimos en que los obreros que en gran número se completan los unos a los otros, realicen *el mismo trabajo*, o un trabajo *análogo*, porque *esta forma* de trabajo colectivo, que es *la más* sencilla, desempeña también un papel importante en las modalidades más complejas de la *cooperación*. En los casos en que se trata de procesos de trabajo *complejos*, la simple existencia de una masa de obreros coordinados permite distribuir entre diversos brazos y, por tanto, ejecutar simultáneamente las *diversas operaciones,* acortándose con ello el tiempo de trabajo necesario para la fabricación del producto total.[9]

En muchas ramas de producción se dan *momentos críticos; es* decir, épocas trazadas por la propia naturaleza del proceso del trabajo, durante las cuales han de alcanzarse necesariamente determinados objetivos. Tal ocurre, por ejemplo, con el esquileo de un rebaño de ovejas o con la siega y la trilla; la cantidad y la calidad del producto dependen de que estas operaciones se comiencen y se terminen en sazón. La naturaleza se encarga de delimitar el *espacio de tiempo* que debe ocupar el proceso de trabajo, como en la pesca del arenque, para poner otro ejemplo. Un hombre aislado no puede sacar de un día más que una *jornada de trabajo* de 12 horas, supongamos, pero la cooperación de 100 hombres, por ejemplo, convierte *una jornada de 12 horas en una jornada de trabajo* de 1,200 *horas.* La brevedad del plazo trazado al trabajo se compensa con la magnitud de la masa de trabajo se lanzada en el momento decisivo al campo de producción. En estos casos, la *oportunidad en* los resultados depende del empleo *simultáneo* de muchas jornadas de trabajo combinadas, y el volumen del efecto útil conseguido está en relación con el *número de obreros,* aunque éste será siempre menor del que sería necesario para conseguir el mismo resultado en el mismo espacio de tiempo, sí los obreros trabajasen cada uno por su lado en vez de hacerlo conjuntamente.[10] La falta de cooperación es precisamente la que hace que en el occidente de los Estados Unidos se pierda todos los años una gran cantidad de trigo, y en aquellas partes de la India Oriental en que el imperio inglés ha destruido el viejo régimen comunal, una gran masa de algodón.[11]

De una parte, la cooperación permite extender el *radio de acción del trabajo,* siendo, por tanto, indispensable en toda una serie de procesos de trabajo por la concatenación geográfica del objeto sobre que el trabajo recae: desecación de tierras, canalización, irrigación, construcción de diques, calles, líneas ferroviarias, etc. De otra parte, este régimen permite reducir en el espacio la zona de producción, en proporción a la escala de ésta. Esta posibilidad de reducir la esfera del trabajo en el espacio, a la par que se extiende su radio de acción, posibilidad que permite ahorrar toda una serie de falsos gastos *(faux frais)* se explica por la aglomeración de obreros, la coordinación entre diversos procesos de trabajo y la concentración de los medios de producción.[12]

La jornada de trabajo combinada produce cantidades mayores de valor de uso que produciría la suma de otras tantas jornadas de trabajo individuales, disminuyendo, por tanto, el tiempo de trabajo necesario para conseguir una determinada finalidad útil. Unas veces, esta *intensificación de la fuerza productiva* proviene del hecho de que la jornada combinada aumenta la potencia mecánica del trabajo; otras veces, extiende su radio de acción, o reduce el campo geográfico de producción en proporción a la escala de ésta; otras, se trata de poner en acción mucho trabajo en poco tiempo, para aprovechar los momentos críticos. Además, este régimen de trabajo fomenta la emulación entre los obreros y pone en tensión sus energías; da a los trabajos *análogos* de muchos un sello de continuidad y polifacetismo; permite ejecutar *simultáneamente distintas* operaciones; economiza medios de producción, permitiendo emplearlos colectivamente; imprime al trabajo individual el carácter de trabajo social medio: en resumen, la *fuerza productiva específica* de la jornada de trabajo combinada es la *fuerza productiva social del trabajo o* la *fuerza productiva del trabajo social.* Esta fuerza productiva brota de la misma cooperación. Al coordinarse de un modo sistemático con otros, el obrero se sobrepone a sus limitaciones individuales y desarrolla su capacidad de creación.[13]

Ahora bien; si ningún obrero puede cooperar directamente con otro sin trabajar junto a él, siendo por tanto la aglomeración de obreros dentro de un cierto espacio condición indispensable de la cooperación, los *obreros asalariados* no pueden *cooperar* a menos que los emplee simultáneamente *el mismo capital, el mismo capitalista,* para lo cual éste ha de

comprar, simultáneamente también, sus fuerzas de trabajo. Esto exige que el capitalista *reúna* en su bolsillo, antes de reunir en el proceso de producción las fuerzas de trabajo, el *valor total de estas fuerzas, o* sea, la suma de salarios que ha de abonar a los obreros, por un día, una semana, etc. El pagar los jornales de 300 obreros de una vez, aunque sólo sea por un día, supone un desembolso mayor de capital que el ir pagando a unos cuantos obreros por semanas durante todo el año. Por tanto, el número de los obreros que cooperen, o, lo que es lo mismo, la escala de la cooperación, depende ante todo del volumen de capital que el capitalista pueda invertir en comprar fuerzas de trabajo; es decir, de la *medida en que cada capitalista disponga de los medios de subsistencia de muchos obreros.*

Y lo mismo que con el capital *variable,* acontece con el capital *constante.* El capitalista que emplea a 300 obreros, por ejemplo, tiene que invertir en materias primas un capital 30 veces mayor que 30 capitalistas que empleasen 10 obreros cada uno. Y aunque el volumen de valor y la masa material de los instrumentos de trabajo empleados colectivamente no crezcan en el mismo grado que el número de obreros que los utilizan, crecen considerablemente. La cooperación de obreros asalariados, tiene, pues, corno condición material *la concentración de grandes masas de medios de producción en manos de cada capitalista,* y el alcance de la cooperación o la escala de la producción depende del grado de concentración de estos elementos.

En los comienzos del capitalismo entendíase que el capital de un individuo había de rebasar un *límite mínimo* para que el número de obreros simultáneamente explotados, y por tanto la masa de plusvalía producida, bastase para eximir al patrono del trabajo manual, convirtiéndole de maestro artesano en capitalista y consagrando de un modo *formal* el régimen del capitalismo. Actualmente, esta exigencia se presenta como *condición material* para transformar muchos procesos de trabajo individuales, desperdigados e independientes los unos de los otros, en un proceso de trabajo combinado social.

En un principio, el mando del capital sobre el trabajo aparecía también como una consecuencia puramente *formal* del hecho de que el obrero, en vez de trabajar *para sí,* trabajase *para* el capitalista y, por tanto, *bajo su* dirección. Con la cooperación de muchos *obreros asalariados,* el mando del capital se convierte en requisito indispensable del propio proceso de trabajo, en una verdadera condición material de la producción. Hoy, las órdenes del capitalista en la fábrica son algo tan indispensable como las órdenes del general en el campo de batalla.

Todo trabajo directamente social o colectivo en gran escala, requiere en mayor o menor medida una dirección que establezca un enlace armónico entre las diversas actividades individuales y ejecute las *funciones generales* que brotan de los movimientos del organismo productivo total, a diferencia de los que realizan los órganos individuales. Un violinista solo se dirige él mismo, pero una orquesta necesita un director. Esta función de dirección, de vigilancia y enlace, se convierte en *función del capital* tan pronto como el trabajo sometido a él reviste carácter cooperativo. Como función específica del capital, la función directiva asume también una importancia específica.

El motivo propulsor y la finalidad determinante del proceso de producción capitalista son, ante todo, obtener la mayor *valorización posible del capital,* [14] es decir, hacer que rinda la mayor plusvalía posible y que, por tanto, el capitalista pueda explotar con la mayor intensidad la fuerza de trabajo. Al crecer la masa de obreros empleados simultáneamente, crece su fuerza de resistencia, aumentando también, como es lógico, la presión del capital para vencerla. El papel directivo del capitalista no es solamente una función especial que se desprende de la naturaleza del proceso social del trabajo, como algo inherente a él; es también una *función de explotación en el proceso social del trabajo,* función determinada por el inevitable antagonismo entre el explotador y la materia prima de su explotación. Al crecer el volumen de los medios de producción que se enfrentan con el obrero asalariado como propiedad ajena, crece también la necesidad de fiscalizar su empleo, evitando que se malgasten o derrochen.[15] La cooperación entre obreros asalariados es, además, un simple resultado del capital que los emplea simultáneamente. La coordinación de sus funciones y su unidad como organismo productivo radican *fuera* de ellos, en el capital, que los reúne y mantiene en cohesión. Desde un punto de vista ideal, la coordinación de sus trabajos se les presenta a los obreros como *plan;* prácticamente, como la *autoridad* del capitalista, como el poder de una voluntad ajena que somete su actividad a los fines perseguidos por aquélla.

Pero sí, por su *contenido,* la dirección capitalista tiene dos filos, como los tiene el propio proceso de producción por él dirigido, los cuales son, de una parte, un proceso social de trabajo para la creación de un producto y de otra parte un proceso de valorización del capital, por su forma la dirección capitalista es una dirección *despótica.* Al desarrollarse la cooperación en gran escala, este despotismo va presentando sus formas peculiares y características; primero, tan pronto como su capital alcanza un límite mínimo, a partir del cual comienza la verdadera producción capitalista, el patrono se exime del trabajo manual; luego, confía la función de vigilar directa y constantemente a los obreros aislados y a los grupos de obreros a una categoría especial de obreros asalariados. Lo mismo que los ejércitos militares, el ejército obrero puesto bajo el mando del mismo capital, reclama toda una serie de jefes (directores, gerentes, managers) y oficiales (inspectores, foremen, overlookers, capataces, contramaestres), que durante el proceso de trabajo llevan el mando en nombre del capital. La labor de alta dirección y vigilancia va reduciéndose a su función especifica y exclusiva. Comparando el régimen de

producción de los labradores independientes o de los artesanos que trabajan por su cuenta con el sistema de plantaciones basado en la esclavitud, el economista clasifica *este trabajo de alta dirección* entre los *faux frais(74)* de production.[16] Pero, cuando se trata del régimen capitalista de producción, el economista identifica y confunde la función dirigente impuesta por el carácter del proceso colectivo de trabajo y aquella que tiene su raíz en el carácter capitalista, y por tanto antagónico, de este proceso.[17] El capitalista no es tal capitalista por ser director industrial, sino al revés; es director industrial por ser capitalista. El alto mando sobre la industria se convierte en atributo del capital, como en la época feudal eran atributo de la propiedad territorial el alto mando en la guerra y el poder judicial.[18]

El obrero es propietario de su fuerza de trabajo mientras negocia como vendedor de ésta con el capitalista, y sólo puede vender lo que posee: su fuerza de trabajo individual, aislada. La cosa no cambia, ni mucho menos, porque el capitalista compre 100 fuerzas de trabajo en vez de una o contrate con 100 obreros independientes en vez de contratar con uno solo. Puede, si lo cree oportuno, emplear esos 100 obreros *sin* someterlos a un régimen de cooperación. El capitalista paga, por tanto, el valor de las 100 tuerzas de trabajo independientes, pero no la fuerza de trabajo combinada de los 100 obreros. Como personas independientes, los obreros son *individuos* que entran en relaciones con el mismo capital, pero no entre sí. Su cooperación comienza en el proceso de trabajo, es decir, cuando ya han dejado de pertenecerse a sí mismos. Al entrar en el proceso de trabajo, son absorbidos por el capital. Como obreros que cooperan a un resultado, como miembros de un organismo trabajador, no son más que una modalidad especial de existencia del capital para el que trabajan. Por consiguiente, la fuerza productiva desarrollada por el obrero como *obrero social,* es *fuerza productiva del capital.* Esta *fuerza productiva social* del trabajo se desarrolla gratuitamente tan pronto como los obreros se ven sujetos a determinadas condiciones, a que el capital los somete. Y como la *fuerza productiva social del trabajo* no le cuesta nada al capital, ya que, además, el obrero no la desarrolla *antes* de que su trabajo pertenezca al capitalista, parece a primera vista como si esa fuerza fuese una fuerza productiva inherente por *naturaleza* al capital, la fuerza productiva innata a éste.

La eficacia de la cooperación simple se acusa con rasgos colosales en las obras gigantescas de los antiguos asiáticos, egipcios, etruscos, etc. "En la Antigüedad, estos estados asiáticos se encontraban, después de cubrir sus atenciones civiles y militares, en posesión de un remanente de medios de subsistencia, que podían dedicar a obras de utilidad y esplendor. Su poder de mando sobre las manos y los brazos de casi toda la población no agrícola y el poder exclusivo de disposición asignado al monarca y a los sacerdotes sobre aquel remanente, les brindaban los medios necesarios para levantar aquellos monumentos gigantescos con que llenaban el país... Para mover aquellas estatuas colosales y aquellas masas enormes, cuyo transporte causa asombro, se derrochaba trabajo humano, sin emplear apenas otro medio. Bastaba con el *número de obreros* congregados y con la con*centración de su esfuerzo. Así* surgen de las profundidades del Océano hasta convertirse en tierra firme, potentes islas de corales, cada uno de cuyos componentes individuales es un ser raquítico, débil y despreciable. Los trabajadores no agrícolas de las monarquías asiáticas tenían poco que aportar a aquellas obras, fuera de su esfuerzo físico individual, pero su número era su fuerza, y del poder de dirección sobre estas masas nacieron aquellas gigantescas obras. Empresas semejantes no hubieran sido posibles sin la concentración en una o en pocas manos de las rentas de que vivían los obreros."[19] En la sociedad moderna, este poder de los reyes asiáticos y egipcios o de los teócratas etruscos pasa al capitalista, ya actúe como capitalista aislado o como capitalista colectivo, en forma de sociedad anónima.

La cooperación en el proceso de trabajo, que es la forma imperante en los comienzos de la civilización, en los pueblos de cazadores,[20] o en la agricultura de las comunidades indias se basa, de una parte, en la *propiedad colectiva sobre las condiciones de producción* y de otra parte en el hecho de, que el individuo no ha roto todavía el cordón umbilical que le une a la *comunidad* o a la *tribu,* de la que forma parte como la abeja de la colmena. Ambas cosas distinguen a este régimen del de cooperación capitalista. La aplicación esporádica de la cooperación en gran escala en el mundo antiguo, en la Edad Media, y en las colonias modernas, descansa en un régimen *directo* de despotismo y servidumbre, que es casi siempre un régimen de esclavitud. La forma capitalista presupone, por el contrario, desde el primer momento, la existencia de obreros libres y asalariados que venden su fuerza de trabajo al capital. Sin embargo, históricamente, esta forma se desarrolla por *oposición* a la economía agraria y al artesanado independiente, tenga o no éste forma gremial.[21] Frente a estas formas, la cooperación capitalista no se presenta *como una forma histórica especial de cooperación,* sino que ésta reviste *la forma peculiar del proceso capitalista de producción, forma específica que le caracteriza y le distingue.*

Y así como la *fuerza productiva social del trabajo* se presenta como *fuerza productiva del capital, la cooperación* aparece también como una *forma específica del proceso capitalista de producción,* que la distingue del proceso de producción de los obreros aislados o de los maestros artesanos independientes. Es el *primer cambio* que experimenta el proceso efectivo de trabajo al ser *absorbido por el capital.* Este cambio se efectúa de un modo elemental y espontáneo. Su premisa, el empleo simultáneo de un número relativamente grande de obreros asalariados en el mismo proceso de trabajo, constituye el punto de arranque de la producción capitalista. Históricamente, este momento coincide con el nacimiento del capital. Por tanto, si el régimen capitalista de producción se nos presenta, de una parte, como una *necesidad histórica* para

la transformación del proceso de trabajo en un proceso social, de otra parte esta forma social del proceso de trabajo aparece como un método empleado por el capital para explotarlo con más provecho, intensificando su fuerza productiva.

En su *forma simple,* que es la que hasta aquí hemos venido estudiando, la cooperación coincide con la *producción en gran escala,* pero no constituye ninguna forma *fija* característica de una *época especial* en la historia del régimen capitalista de producción. A lo sumo, se presenta con este carácter, sobre poco más o menos, en los orígenes de la manufactura, cuando ésta no se ha remontado todavía sobre el artesanado,[22] y en aquella especie de agricultura en gran escala que corresponde al período manufacturero y que sólo se distingue sustancialmente de la agricultura campesina por la masa de jornaleros simultáneamente empleados y por el volumen de los medios de producción concentrados. La cooperación simple sigue siendo la forma predominante de aquellas ramas de producción en las que el capital opera en gran escala, sin que en ellas intervenga de un modo considerable la división del trabajo ni la maquinaria.

La *cooperación* es la *forma fundamental* del régimen de producción capitalista, aunque en él su *forma simple* se presente *como forma especial,* al lado de otras formas más complejas.

NOTAS AL PIE DEL CAPÍTULO XI COOPERACIÓN

1 "Es indudable que entre el valor del trabajo de unos hombres y otros media una diferencia considerable en punto a fuerza, destreza y celo. Pero yo, basándome en mis minuciosas observaciones estoy absolutamente seguro de que *cinco hombres cualesquiera* ejecutan en *conjunto* la mima cantidad de trabajo que otros cinco elegidos al azar. siempre y cuando que tengas la edad dicha. Entre estos cinco hombres, habrá necesariamente uno que reúna todas las cualidades de un buen obrero, otro que sea un mal obrero y tres obreros mediocres. que oscilaría entre el primero y el segundo. Véase. pues, cómo en un pequeño pelotón de cinco hombres pueden reunirse todas las cualidades que cinco hombres son capaces de reunir." (E. Burke. *Tboughts and Details,* etc.. p. [151 16.) Cfr. Quételet acerca del individuo medio.

2 El señor profesor Roscher pretende haber descubierto que una costurera que trabaja dos días para su señora rinde más trabajo que dos costureras en un día: Procure el señor profesor no situar sus observaciones sobre el proceso capitalista de producción en el cuarto de costura y bajo condiciones de que está ausente el personaje principal: el capitalista.

3 "Concours de forces", Destutt de Tracy, *Traité de la volonté*, etc. p. 78.

4 "Hay muchos trabajos tan sencillos, que no pueden dividirse en partes y que, sin embargo, sólo pueden ser ejecutados por la cooperación de muchos pares de brazos. Tal acontece con la cooperación consistente en cargar en un carro un tronco grande ... en una palabra, todos aquellos trabajos que no pueden ejecutarse sin que se ayuden mutuamente un gran número de brazos en la misma operación indivisa y al mismo tiempo." (E. G. Wakefield, *A view of the Art of Colonization*, Londres, 1849, p. 168.)

5 "Un hombre solo sería impotente para levantar una tonelada de peso: diez hombres tendrían que esforzarse para levantarla; en cambio, cien podrían hacerlo fácilmente, incluso sin desplegar cada uno de ellos más fuerza que la de un dedo." (John Bellers, *Proposals for raising a college of industry, Londres*. 1806. p. 2l.)

6 "Esto [el hecho de que un colono emplee el mismo número de obreros para 300 acres en vez de emplear 10 colonos para 30 acres cada uno] supone una ventaja en cuanto al número de braceros, ventaja que no es fácil advertir no teniendo práctica en estos asuntos. Podrá objetarse, naturalmente, que 1:4 equivale a 3:12, pero en la práctica esto no es verdad, pues en épocas de recolección y en muchas otras faenas que requieren la misma celeridad, el *concurso de muchas fuerzas de trabajo* hace que éste se realice mejor y más rápidamente: así, por ejemplo, en la recolección 2 carreteros, 2 cargadores, 2 peones, 2 rastrilladores. etc., rinden en la era o en el granero el doble trabajo del que rendiría el mismo número de braceros repartidos en diversas cuadrillas (gangs) y en diferentes, granjas." (*An Inquiry into the Connection between the present Price of Provisions and the Size of Farms. By a Farmer*, Londres. 1773, pp. 7 y 8.)

7 La definición de Aristóteles dice. en rigor, que el hombre es, por naturaleza un ciudadano o miembro de una ciudad. Esta definición de Aristóteles es característica de la Antigüedad clásica, corno lo es de la modernidad yanqui la de Franklin cuando define al hombre como un ser por naturaleza fabricante de instrumentos.

8 "Esta división parcial del trabajo puede establecerse también en todos aquellos casos en que los obreros ejecutan la mima operación. Los peones albañiles, por ejemplo, trabajan en subir ladrillos de mano en mano hasta lo alto de un andamio, ejecutan todos el mismo trabajo y, sin embargo existe entre ellos una especie de división del trabajo, que consiste en que cada peón haga avanzar el ladrillo un trecho y así entre todos ellos juntos lo hagan llegar a su destino mucho antes de lo que llegaría si cada cual tuviera que subir el suyo a lo alto del andamio." (E. Skarbek, *Théorie de richesses sociales*, 2º ed. París 1840. t. I. pp. 97 y 98.)

9 "En la ejecución de un trabajo complejo se plantea la necesidad de realizar simultáneamente diversas operaciones. El uno hace una cosa mientras el otro hace otra, y todos contribuyen a un resultado que un hombre solo no habría podido alcanzar. El uno rema mientras el otro lleva el timón, para que un tercero eche la red o lance el arpón, y de este modo la pesca consigue resultados que sin esa cooperación (concours) serian imposibles." Destutt de Tracy, *Traité de la volonté*, etc., p. 78.

10 "Su ejecución [la de los trabajos agrícolas] *en el momento decisivo* tiene una eficacia mucho mayor" *(An Inquiry into the Connection between the present Price*, etc., p. 7). "En agricultura, el factor más importante de todos es el tiempo." (Liebig, *Ueber Teorie und Praxis in der Landwirtschaft* [Braunschweig], 1856, p. 23.)

11 "Otro mal, que no se concibe apenas en un país que exporta más trabajo que ningún otro país del mundo, exceptuando acaso a China y a Inglaterra, consiste en la imposibilidad de procurarse el número suficiente de brazos para la cosecha del algodón. Esto hace que se quede sin recoger una gran parte de la cosecha, mientras que otra parte 1a recoge, la tierra cuando cae, con lo cual, como es lógico, se decolora y hasta se pudre; y así nos encontrarnos con que, por *falta de obreros en la época indicada*, los plantadores tienen que resignarse actualmente a perder gran parte de la cosecha de algodón, artículo de que está tan necesitada Inglaterra. " (Bengal Hurkaru, *Bi-monthly Overland Summary of News, 22* de julio, 186l.)

12 "Con los progresos de la agricultura, todo el capital y todo el trabajo que antes se diseminaban en 500 acres y aún más se concentran ahora en el cultivo intensivo de 100 acres. Y aunque en proporción a las sumas de capital y trabajo invertidas el espacio se *haya reducido (is concentrated*), este espacio representa una órbita de producción *más extensa* que la órbita de producción que antes poseía o cultivaba un solo productor independiente" (R. Jones, *An Essay on the Distribution of Wealth. On Rent,* Londres*,* 1831, p. L9l.)

13 "La fuerza del hombre individual es muy pequeña, pero, asociadas, estas pequeñas fuerzas dan una fuerza total superior a la suma de todas las fuerzas parciales que la forman, bastando la simple unión de estas fuerzas para reducir el tiempo y extender el espacio de su eficacia." (G. R. Carli. Notas a P. Verri, *Meditazioni,* etc., t. XV, p. 196.)

14 "Las ganancias son la única finalidad del negocio" (J. Vanderlint, Money answer, etc., p. 11 *).*

15 Un periódico filisteo inglés, el *Spectator* de 3 de junio de 1866, refiere que, después de implantarse una especie de régimen de participación de beneficios entre capitalistas y obreros en la "Wirework Company of Manchester", "el primer resultado fue conseguir que disminuyese repentinamente el derroche de material; los obreros no comprendían por qué iban a derrochar lo que era suyo, no velando por ello con el mismo celo que cualquier patrono, y el derroche de material es, con la falta de mercado, la fuente principal de las pérdidas industriales". Este mismo periódico a que nos referimos descubre como el principal defecto de los Rochdale Cooperative Experiments, el siguiente: "They showed that associations of workmen could manage shops, mills, and almost all forms of industry with success, and they immensely improved the condition of the men, *but then they did not leave a clear place for rnasters*!" ("Estos ensayos demostraron que las asociaciones obreras podían manejar con éxito tiendas, fábricas y casi todas las formas de industria, y mejoraron extraordinariamente la situación de aquellos hombres, pero ¡*no dejaban sitio visible al capitalista*!" Quelle horreur!)

16 Después de calificar la *superintendence of labour* como característica primordial de la producción basada en la esclavitud, en los Estados norteamericanos del Sur, el profesor Cairnes prosigue: "El labrador propietario (del Norte) no necesita de ningún estímulo especial para esforzarse, puesto que obtiene el producto integro de su tierra. Aquí, es totalmente inútil la vigilancia." (Cairnes, *The Slave Power*, pp. 48 y 49.)

17 Sir James Steuart, autor que se distingue en general por su claridad de visión para percibir las diferencias sociales características de los distintos sistemas de producción, escribe: ¿Por qué las grandes manufacturas destruyen la pequeña industria (*private industry*), si no es porque se acercan más a la sencillez del trabajo de los esclavos?" (*Principles of Political Economy*, Londres, 1767, t. I, pp. 167 y 168.)

18 Por eso Augusto Comte y sus discípulos hubieran podido demostrar la necesidad eterna de los señores feudales, del mismo modo que lo hacen respecto a los señores capitalistas.

19 R. Jones, *Textbook of Lectures*, etc., pp. 77 y 78. Los museos asirios, egipcios, etc., de Londres y otras capitales europeas nos permiten apreciar plásticamente la grandeza de aquellos procesos cooperativos de trabajo.

20 Tal vez no ande desacertado Linguet cuando dice, en su *Théorie des Lois civiles*, que la caza fue la primera forma de cooperación y la *caza de hombres* (la guerra) una de las primeras formas de la caza.

21 La pequeña economía agraria y la práctica de los oficios independientes, que forman en conjunto la base del régimen feudal de producción y que, después de desaparecer éste, siguen *coexistiendo con* la industria capitalista, forman a la vez la base económica de la comunidad clásica en sus mejores tiempos, después de desmoronarse el colectivismo oriental primitivo y antes de que la esclavitud se adueñe de la producción.

22 "¿Acaso no es la asociación de la pericia, la constancia y el celo de muchos en una misma obra el camino para sacarla adelante? ¿Es que Inglaterra habría podido llevar a tal grado de perfección su manufactura de lana de otro modo?" - (Berkeley, *The Querist*, Londres, 1750, pp. 56 y 52l.)

CAPÍTULO XII

DIVISIÓN DEL TRABAJO Y MANUFACTURA

1. *Doble origen de la manufactura*

La cooperación basada en la división del trabajo cobra forma clásica en la *manufactura.* Como forma característica del proceso capitalista de producción, este sistema impera durante el verdadero *período manufacturero,* que, en líneas generales, va desde mediados del *siglo* XVI hasta el último tercio del siglo XVIII.

La *manufactura* surge históricamente de dos modos.

Uno consiste en *reunir* en *un solo* taller bajo el mando del mismo capitalista a los obreros de *diversos* oficios independientes, por cuyas manos tiene que pasar el producto hasta su terminación. Así, por ejemplo, un coche es el producto colectivo de los trabajadores de toda una serie de artesanos independientes: carreros, talabarteros, costureros, cerrajeros, latoneros, torneros, tapiceros, vidrieros, pintores, barnizadores, doradores, etc. La *manufactura de coches* reúne en un taller todos estos oficios, y los entrelaza. Es evidente que no se puede dorar un coche antes de montarlo. Pero si se construyen muchos al mismo tiempo, una parte de los obreros puede dedicarse continuamente al dorado, mientras otros ejecutan una fase anterior del proceso de producción. Hasta aquí, seguimos moviéndonos dentro del terreno de la cooperación simple, que trabaja con el material de hombres y de cosas con que *se encuentra.* Más, pronto se opera un cambio esencial. El sastre, el cerrajero, el latonero, etc., consagrados exclusivamente a trabajar en la fabricación de coches, van perdiendo poco a poco el hábito y la capacidad para desempeñar su oficio en toda su extensión. Por otra parte, su trabajo parcial brinda ahora la forma más adecuada para una órbita restringida de acción. En un principio, la manufactura de coches no es más que una *combinación de oficios independientes. Poco* a poco, se va convirtiendo en un sistema de *división de la producción de coches en las diversas operaciones especiales que la integran,* cada una de las cuales se erige en función exclusiva de un obrero, siendo ejecutadas en conjunto por la *colectividad de estos obreros parciales.* Del mismo modo, mediante la combinación de *diversos* oficios bajo el mando del mismo capital, surgieron la manufactura de paños y toda otra serie de manufacturas. [1]

Pero la manufactura puede también nacer por un camino *inverso,* cuando *el mismo* capital *reúne simultáneamente en el mismo taller* a *muchos* oficiales que ejecutan *el mismo* trabajo o un trabajo *análogo,* que hacen, por ejemplo, papel o tipos de imprenta o agujas. Es un caso de cooperación en su forma más simple. Cada uno de estos artesanos (asistido sí acaso por uno o dos oficiales) hace la mercancía en su totalidad, ejecutando, por tanto, todas las operaciones necesarias para su fabricación. Este artesano sigue trabajando lo mismo que trabajaba en su taller. Hasta que sobrevienen diversas causas externas, que obligan a utilizar de otro modo la concentración de los obreros en el mismo local y la simultaneidad de sus trabajos. Se quiere, por ejemplo, entregar dentro de un plazo una cantidad más o menos grande de mercancías terminadas. Para lograrlo, se *distribuye* el trabajo. En vez de hacer que un mismo oficial ejecute, unas tras otras, todas las operaciones, éstas se desglosan, se aíslan y separan en el espacio, confiándose cada una de ellas a un oficial distinto, para que entre todos, en régimen de cooperación, fabriquen la mercancía deseada. Esta *distribución* que comienza siendo casual, se repite, acredita ventajas especiales, y, poco a poco, va cristalizando en sistema, bajo la forma de *división del trabajo.* De producto i*ndividual* de un artesano independiente, que lo hace todo, la mercancía se convierte en producto social de una colectividad de artesanos, especializados cada uno de ellos en una operación parcial distinta. Las mismas operaciones que en la industria papelera alemana se empalmaban en el trabajo continuo e indistinto del fabricante gremial de papel, en la manufactura papelera holandesa se desglosan, para formar otras tantas operaciones parciales coordinadas de muchos obreros en régimen de cooperación. El fabricante gremial de agujas de Nuremberg es el elemento básico de la manufactura inglesa de agujas. Pero mientras que aquél ejecuta, unas tras otras, 20 operaciones distintas, una más o una menos, aquí concurren 20 operarios, cada uno de los cuales tiene a su cargo una de esas 20 operaciones, que luego, sobre la base de la experiencia, se descomponen y ramifican todavía más, para asignarse, como otras tantas funciones exclusivas, a operarios independientes.

Como se ve, los orígenes de la manufactura y su derivación del artesanado son dobles. De una parte, la manufactura brota de la combinación de *diversos* oficios *independientes, que* mantienen su independencia y su aislamiento hasta el instante en que se convierten en otras tantas operaciones parciales y entrelazadas del proceso de producción de una misma mercancía. De otra parte, la manufactura brota de la cooperación *de artesanos* afines, atomizando su oficio individual en las diversas operaciones que lo integran y aislando éstas y haciéndolas independientes hasta el instante en que cada una ellas se convierte en función exclusiva y especifica de un obrero. Por tanto, de una parte la manufactura lleva la división del trabajo a un proceso de producción antes homogéneo, o la desarrolla; de otra parte combina oficios hasta

entonces separados. Pero, cualquiera que sea su punto especial de partida, su forma final es siempre la misma: la de un mecanismo *de* producción cuyos órganos son *hombres.*

Para comprender bien el alcance de la división del trabajo en la manufactura, es esencial no perder de vista los siguientes puntos. En primer lugar, el análisis *del proceso de* producción en sus *fases especiales coincide* aquí por entero con la descomposición de un *oficio* manual en las *diversas operaciones* parciales que lo integran. Pero sean simples o complejas la ejecución de estas operaciones conserva su carácter manual, dependiendo por tanto de la fuerza, la destreza, la rapidez y la seguridad del obrero individual en el manejo de su herramienta. El oficio manual sigue siendo la base de todo. Esta base técnica *estrecha excluye* un análisis verdaderamente científico del proceso de producción, ya que todo proceso parcial recorrido por el producto ha de ser necesariamente susceptible de ser ejecutado como trabajo parcial manual. Y esto, el hecho de que la pericia manual del operario forme aquí la base del proceso de producción, hace que cada obrero sólo se asimile una función parcial y que su fuerza de trabajo se convierta en órgano vitalicio de esta función. Finalmente, esta división del trabajo es una modalidad especial de cooperación, muchas de cuyas ventajas se derivan, no de esta forma específica de cooperación, sino de su carácter general.

2. El obrero parcial, y su herramienta

Sí nos detenemos a analizar de cerca y en detalle este proceso, vemos ante todo que el obrero, reducido a ejecutar de por vida la misma sencilla operación, acaba por ver convertido todo su organismo en órgano automático y limitado de esa operación, lo cual hace que necesite, para ejecutarla, *menos tiempo* que el oficial obligado a ejecutar por turno toda una serie de operaciones distintas. *El obrero total* combinado que forma el mecanismo viviente de la manufactura es, en realidad, una suma de obreros parciales y limitados de este tipo. Comparada con los oficios independientes la división del trabajo permite, pues, producir *más* en menos tiempo, o lo que es lo mismo, potencia la fuerza productiva del trabajo.[2] Además, los métodos del trabajo parcial se perfeccionan, al hacerse *independientes, como* otras tantas funciones exclusivas de diversos obreros. La repetición constante de las mismas operaciones concretas y la concentración de la mente en ellas enseñan, según demuestra la experiencia, a conseguir el efecto útil perseguido con el mínimo desgaste de fuerzas. Y como en la misma manufactura conviven y trabajan juntas siempre varias generaciones de obreros, los secretos técnicos del arte descubiertos por unas van consolidándose, acumulándose y se trasmiten a las siguientes.[3]

La manufactura crea, en efecto, el virtuosismo del obrero especia lizado, reproduciendo y llevando a sus últimos límites, de un modo sistemático, en el interior del taller, la diferenciación elemental de las industrias con que se encuentra en la sociedad. Por otra parte, esta tendencia a convertir el trabajo parcial en profesión vitalicia de un hombre, responde a la tendencia de las sociedades antiguas a declarar *hereditarias las* profesiones, a petrificarlas en forma de castas o de gremios, cuando se dan determinadas condiciones históricas que engendran en el individuo una variabilidad incompatible con las castas. Las castas y los gremios nacen de la misma ley natural que informa la diferenciación de plantas y animales en especies y subespecies, con la diferencia de que, al llegar a un cierto grado de madurez, el carácter hereditario de las castas o el exclusivismo de los gremios son decretados como ley social.[4] "Las muselinas de Dakka no han sido jamás superadas en punto a finura, ni los céfiros y otros productos de Coromandel han encontrado rival en la hermosura y permanencia de los colores. Y, sin embargo, estos géneros se producen sin capital, sin maquinaria ni división del trabajo, sin ninguno de los medios que tantas ventajas procuran a las fábricas europeas. El tejedor es un individuo aislado, que fabrica la tela por encargo de un cliente, trabajando en un telar de la traza más primitiva, formado no pocas veces con unos cuantos palos de maderas atados toscamente. No dispone ni siquiera de un aparato para hacer subir la cadena, lo cual le obliga a tener abierto el telar todo lo largo que es. Y como este artefacto largo e informe no tiene cabida en la choza del productor, éste trabaja al aire libre haga buen o mal tiempo."[5] Este virtuosismo lo deben los hindúes, como las arañas, a la pericia trasmitida de generación en generación y de padres a hijos. Y eso que estos tejedores indios ejecutan, en comparación con la mayoría de los obreros de las manufacturas, trabajos bastante complicados.

Para ejecutar sucesivamente los diversos procesos parciales que exige la producción de una obra cualquiera, un artesano tiene que cambiar constantemente de sitio y de herramientas. El tránsito de una operación a otra interrumpe la marcha de su trabajo, dejando en su jornada una serie de pocos, por decirlo así. Estos poros se tupen si el operario ejecuta la misma operación durante toda la jornada, o desaparecen a medida que disminuyen los cambios de operaciones. Aquí, la mayor productividad se debe, bien al mayor gasto de fuerza de trabajo en un espacio de tiempo dado, es decir, a la mayor *intensidad del* trabajo, bien a la disminución del *empleo* improductivo de fuerza de trabajo. En efecto, el exceso de desgaste de fuerzas que supone siempre el paso de la quietud al movimiento, queda compensado por la duración más o menos larga de la velocidad normal, una vez adquirida. Más, por otra parte, la continuidad de un trabajo uniforme destruye la tensión y el impulso de las energías, que descansan y encuentran encanto en el cambio de trabajo.

El rendimiento del trabajo no depende sólo del virtuosismo del obrero, sino que depende también de la perfección de las *herramientas* con que trabaja. Hay diversos procesos de trabajo en que se emplea la misma clase de herramientas, instrumentos cortantes, taladros, martillos e instrumentos de percusión, etc., y muchas veces, una herramienta sirve para ejecutar diversas operaciones en el mismo proceso de trabajo. Pero tan pronto como las diversas operaciones de un proceso de trabajo se desglosan y cada operación parcial adquiere una forma específica y exclusiva puesta en manos de un operario especializado, van desplazándose en mayor o menor medida las herramientas empleadas para diversos fines. La experiencia de las dificultades especiales con que tropieza en la práctica la forma primitiva se encarga de trazar el camino para su modificación. La *diferencia*ción de los instrumentos de trabajo, gracias a la cual instrumentos de la misma clase adquieren formas fijas especiales para cada aplicación concreta, y su especializació*n,* que hace que estos instrumentos especiales sólo adquieran plena eficacia y den todo su rendimiento puestos en manos de operarios parciales especializados, son dos rasgos característicos de la manufactura. Solamente en Birmingham se producen unas 500 variedades de martillos, entre los cuales hay muchos que se destinan, no ya a un proceso especial de producción, sino a una operación determinada dentro de este proceso. El período manufacturero simplifica, perfecciona y multiplica los instrumentos de trabajo, adaptándolos a las funciones especiales y exclusivas de los operarios parciales.[6] Con esto, la manufactura crea una de las *condiciones materiales* para el empleo de maquinarias, que no es más que una combinación de instrumentos simples.

El obrero especializado y su herramienta forman los elementos simples de la manufactura. Estudiemos ahora esta forma de producción vista en su *conjunto.*

3. *Las dos* formas *fundamentales de la manufactura:* manufactura *heterogénea y manufactura* orgánica

La organización de la manufactura presenta *dos* formas *fundamentales que,* aunque a veces aparezcan combinadas, representan dos tipos esencialmente distintos y desempeñan un papel radicalmente distinto también, sobre todo por lo que se refiere a la transformación ulterior de la manufactura en la gran industria basada en el mecanismo. Este doble carácter responde a la naturaleza de los trabajos realizados. Unas veces, el objeto fabricado está compuesto por un conjunto puramente mecánico de productos parciales independientes; otras veces, es el resultado de una serie sucesiva de manipulaciones y procesos enlazados entre sí.

Una locomotora, por ejemplo, está formada por más de 5,000 piezas independientes. Sin embargo, la locomotora no puede servir de ejemplo del primer tipo de manufactura, pues no es un producto manufacturero en sentido estricto, sino un fruto de la gran industria. Pero tenemos el *reloj,* que William Petty pone también como ejemplo de la división manufacturera del trabajo. El reloj, que comenzó siendo producto individual de un artesano de Nuremberg, fue convirtiéndose en el producto social de un conjunto de obreros parciales, encargados respectivamente de fabricar las piezas en bruto, los muelles, la esfera, el espiral, los agujeros en que van las piedras y las palancas con rubíes, las manillas, caja, los tornillos y el dorado, trabajos que luego se subdividían en una larga serie de *variedades,* tales como la de fabricar las ruedas (debiendo distinguirse, además, según que las ruedas fuesen de latón o de acero), los muelles, los minuteros, el acabado del piñón (montando las ruedas sobre los muelles, puliendo las facetas, etc.), hacer la espiga, *planter le finissage* (engranando las ruedas y los muelles), *finir le barillet* (limando los dientes, dando a los agujeros la anchura indicada, ajustando la posición y el escape), hacer los escapes, y en los de cilindro, éste, hacer la rueda catalina, el péndulo, la raqueta (mecanismo que sirve para regular la marcha de la máquina), *planter l'échappement* (operación que corre, realmente, a cargo del mismo que hace los escapes); luego, vienen el *repasseur de barillet* (que da los últimos toques a la caja en que va el muelle y a la posición), los que pulen el acero, las ruedas y los tornillos, el que pinta los números, el que hace la esfera (extendiendo el esmalte sobre el cobre), el que fabrica los *pendants* (el cual no hace más que el anillo de reloj), el *finisseur de charniere* (que fija el vástago de metal en el centro de la caja), el *faiseur de secret* (que coloca en la caja los muelles que hacen saltar la tapa), el grabador, el cincelador, el pulimentador de la caja, etc., etc.; y por último, el *repasseur,* que monta todo el reloj, lo repasa y lo entrega en marcha. Sólo unas cuantas piezas del reloj pasan por distintas manos sucesivamente, y todos estos *membra disjecta* se reúnen en la mano que los combina para formar con todos ellos una unidad mecánica. Este vínculo puramente externo entre el producto terminado y los diversos elementos que lo forman, hace que en este mecanismo, como en otros semejantes, la coincidencia de los obreros parciales en *el mismo* taller *no sea obligada,* sino fortuita. Puede ocurrir que estos trabajos parciales se ejecuten como otros tantos oficios aislados e independientes, que es lo que ocurre en los cantones de Waadt y Neuchâtel, o que, como en Ginebra por ejemplo, todos los operarios se reúnan en grandes manufacturas relojeras, a base de la cooperación directa de los obreros parciales bajo el mando de un capital. Aun en este caso, es raro que la esfera, los muelles y la caja se fabriquen en la misma manufactura. En esta rama industrial, la explotación manufacturera combinada no es rentable más que en condiciones muy excepcionales, pues la competencia entre los obreros que trabajan a domicilio es enorme, el fraccionamiento de la producción en toda una masa de procesos

heterogéneos deja poco margen al empleo de herramientas comunes, la fabricación desperdigada permite al capitalista ahorrarse el gasto que suponen los edificios fabriles, etc.[7] Sin embargo, la condición de estos obreros especializados que trabajan en sus casas para un capitalista (fabricante, *établisseur)* difiere radicalmente de la del artesano que trabaja por su cuenta y para sus clientes propios.[8]

El segundo tipo de manufactura, que es su forma más perfecta, produce artículos que recorren toda una serie de fases y procesos graduales, como ocurre por ejemplo con el alambre en las manufacturas de agujas, que pasa por las manos de 72 y hasta 92 obreros parciales especializados.

Este tipo de manufactura suele aglutinar oficios antes dispersos, con lo cual acorta la *distancia geográfica* entre las diversas fases de producción del artículo. El tiempo que éste tarda en pasar de una fase a otra se reduce, al igual que el trabajo invertido en estas operaciones.[9] Comparada con el *artesanado,* esta forma de producción supone un aumento de fuerza productiva, aumento que tiene su origen en el *carácter cooperativo general* de la manufactura. Por otra parte, el principio peculiar de la división del trabajo se traduce en un *aislamiento* entre las diversas fases de producción, fases que cobran existencia independiente las unas respecto a las otras, como tantos trabajos parciales de carácter artesano. Para crear y mantener la *cohesión* necesaria entre estas funciones aisladas, se plantea la necesidad de transportar continuamente el artículo fabricado de una mano a otra y de uno a otro proceso. Desde el punto de vista de la *gran industria,* esto constituye una desventaja característica, costosa e *inmanente al principio* de *la* manufactura.[10]

Si nos fijamos en una determinada cantidad de materias primas, por ejemplo de trapos en una manufactura de papel, o de alambre en una manufactura de agujas, observaremos que recorre en manos de los diversos obreros parciales, hasta llegar a su forma final, toda un serie de fases sucesivas de producción. En cambio, si nos fijamos en el taller como *un* mecanismo total, vemos que la materia prima se presenta *simultáneamente* y de una vez en todas sus fases de producción. El obrero colectivo, formado por la combinación de obreros detallistas, tira del alambre con una parte de sus muchas manos, armadas de instrumentos, a la par que con otras manos y otras herramientas lo estira, lo corta, lo aguza, etc. De etapas sucesivas acopladas en el tiempo, los diversos procesos graduales del trabajo se convierten en otras tantas zonas yuxtapuestas en el espacio. Esto permite suministrar más mercancías *acabadas en el mismo tiempo.*[11] Es cierto que aquella simultaneidad responde a la forma cooperativa general del proceso colectivo de trabajo, pero la manufactura no se limita a recoger y continuar las condiciones de la cooperación tal y como las encuentra, sino que en parte las *crea* desglosando el trabajo artesanal. Por otra parte, si consigue esta organización social del proceso de trabajo, es a costa de encadenar siempre al mismo obrero a la ejecución del mismo detalle.

Como el producto parcial de cada obrero detallista representa al mismo tiempo una fase especial de desarrollo *del mismo artículo,* se plantea la necesidad de que unos obreros o grupos de obreros entreguen a otros la materia prima por ellos trabajada. El resultado del trabajo de unos forma el punto de partida del resultado del trabajo de otros. Por tanto, los segundos son los que dan directamente trabajo a los primeros. La experiencia se encarga de señalar el tiempo de trabajo necesario para la consecución del efecto útil apetecido en cada proceso parcial, y el *mecanismo total de la manufactura* descansa sobre la premisa de que en *un tiempo de trabajo dado* se puede alcanzar *un resultado dado.* Sin esta premisa, no podrían interrumpirse ni empalmarse en el tiempo y en el espacio los diversos procesos de trabajo que se complementan los unos a los otros. Es evidente que esta *interdependencia directa* de los trabajos y, por tanto, de los obreros que los ejecutan, obliga a éstos a no invertir en su función más que el tiempo estrictamente necesario para realizarla, con lo que se establece una continuidad, una uniformidad, una regularidad, una reglamentación,[12] y sobre todo una *intensidad de trabajo* completamente distintas a las de los oficios independientes e incluso a las de la cooperación simple. En el régimen de producción de mercancías, la concurrencia impone como norma imperativa la de que en la fabricación de una mercancía no *se* invierta nunca más que el *tiempo de trabajo socialmente necesario* para su producción, puesto que, para decirlo en términos superficiales, cada productor tiene que vender sus mercancías a los *precios del mercado.* En la manufactura, la fabricación de una cantidad determinada de productos en un tiempo determinado es una *ley técnica del propio proceso de producción.*[13]

Sin embargo, diversas operaciones exigen *distinto tiempo y sumin*istran, por tanto, en el mismo tiempo, cantidades distintas de productos parciales. Por consiguiente, para que el mismo obrero pueda ejecutar día tras día la misma operación, es necesario que, tratándose de operaciones distintas, le emplee *un número proporcional y d*istinto *de obreros;* por ejemplo, en una manufactura de tipos de imprenta, en la *que* el fundidor funde 2,000 tipos a la hora, el rompedor rompe 4,000 y el frotador pule 8,000, la proporción deberá ser de 4 fundidores y 2 rompedores por 1 frotador. Aquí volvemos a encontrarnos con el principio de la cooperación en su forma simple: trabajo simultáneo de muchos, empleados en operaciones *análogas,* pero ahora corno la expresión de un vínculo orgánico. En efecto, la división del trabajo en la manufactura no sólo simplifica, y, por tanto, multiplica los órganos cuantitativamente diferenciados del obrero colectivo total, sino que además establece una proporción matemática fija respecto al volumen cuantitativo de estos órganos; es decir, respecto al número

relativo de obreros o a la magnitud relativa de los grupos *de* obreros especializados en cada función. Este régimen desarrolla, a la par con la ramificación cualitativa, la regla cuantitativa y la proporcionalidad del proceso social del trabajo.

Cuando la experiencia ha fijado el número y la proporción adecuados de los distintos grupos de obreros parciales para una determinada escala de la producción, esta escala sólo puede extenderse aplicando un múltiplo de cada grupo especial de obrero.[14] Conviene sin embargo, tener en cuenta que hay ciertos trabajos que pueden ser ejecutados por el mismo individuo en mayor o menor escala, como ocurre, por ejemplo, con el trabajo de inspección, con el transporte de los productos parciales de una fase de producción a otra, etc. Por tanto, para que resulte rentable desglosar estas funciones o asignarlas a obreros especiales, tiene que aumentar el número de obreros empleados, y este aumento debe abarcar desde el primer momento proporcionalmente todos los grupos.

Cada *grupo o* conjunto de obreros que ejecutan *la misma* función parcial está integrado por elementos *homogéneos y forma* un órgano especial dentro del mecanismo colectivo. Sin embargo, en ciertas manufacturas, este grupo representa a su vez un *organismo de trabajo estructurado* y el mecanismo total se forma por la repetición o multiplicación de estos organismos elementales productivos. Tomemos, por ejemplo, la manufactura de botellas de vidrio. Esta manufactura se descompone en tres fases sustancialmente distintas. La primera es la *fase preparatoria,* consistente en preparar la composición del vidrio, en mezclar la arena, la cal, etc., y en fundir esta composición para formar una masa de vidrio fluido.[15] En esta primera fase se emplean diversos obreros parciales; y lo mismo en la fase *final,* consistente en retirar las botellas de los hornos de secado, clasificarlas, embalarlas, etc. Entre ambas fases, en el centro de ellas, queda la verdadera *fabricación del vidrio* o elaboración de la masa fluida previamente preparada. En la boca misma del horno trabaja un grupo de obreros que en Inglaterra llaman "hole", el cual está formado por un *bottle maker o finisher,* un *blower,* un *gatherer,* un *putter up* o *whetter off* y un *taker in. (*75) Estos cinco obreros parciales son otros tantos órganos específicos de un solo organismo de trabajo, que sólo puede funcionar como unidad mediante la cooperación directa de los cinco. Sí faltase uno de los cinco miembros, el organismo quedaría paralizado. Generalmente, los hornos de vidrio tienen varías bocas – en Inglaterra, por ejemplo, de cuatro a seis–, cada una de las cuales alberga su propia masa de vidrio fluido y da ocupación a un grupo especial de obreros con las características señaladas. Como se ve, la contextura de cada uno de estos grupos está directamente basada en la división del trabajo, y el vínculo que une a los diversos grupos análogos es el de la cooperación simple, puesto que el empleo en común del mismo medio de producción, que aquí es el horno de vidrio, hace que éste sea más rentable. Cada uno de estos hornos de vidrio, con sus cuatro a seis bocas, forma un taller de vidrio, y varios talleres de éstos integran, con los mecanismos y los obreros necesarios para las fases preparatorias y final, una manufactura de vidriería.

Finalmente, la manufactura, fruto mucha veces de la combinación de diferentes oficios, puede, a su vez, combinarse con otras manufacturas de diverso género. Así, por ejemplo, las grandes vidrierías inglesas fabrican ellas mismas los crisoles, de cuya calidad depende en gran parte la buena o mala calidad del producto. De este modo, la manufactura del producto se combina con la manufactura encargada de elaborar un medio de producción. Y puede darse también el caso contrario, a saber: que la manufactura del producto se combine con otras a las que aquél sirva, a su vez, de materia prima o con cuyos productos se alíe. Y así, nos encontramos, por ejemplo, manufacturas de vidrio combinadas con manufacturas de cristal tallado y fundiciones de latón destinado al montaje metálico de diversos artículos de cristal. En estos casos, las manufacturas combinadas forman otros tantos departamentos, más o menos aislados en el espacio, de una manufactura total, a la par que otros tantos procesos de producción independientes los unos de los otros y dotado cada uno de ellos con su propia división de trabajo. Pero a pesar de las muchas ventajas que la manufactura *combinada* supone, ésta no llega a adquirir jamás, sobre sus propias bases, una verdadera unidad técnica. Para ello, tiene que transformarse en industria maquinizada.

Durante el período manufacturero, que enseguida de aparecer proclama como *principio consciente* la reducción del tiempo de trabajo necesario para la producción de una mercancía,[16] va desarrollándose esporádicamente el empleo de *máquinas,* sobre todo para ciertos *procesos primarios simples,* susceptibles de ser ejecutados en masa y con gran despliegue de fuerzas. Así, por ejemplo, en las manufacturas papeleras se introducen muy pronto los *molinos de papel,* destinados a triturar los trapos, y en la industria metalúrgica los llamados *molinos quebrantadores,* destinados a triturar el mineral.[17] La forma más elemental de la máquina es la que nos lega el Imperio romano, con los molinos de agua.[18] La época del artesanado nos entrega las grandes inversiones: la *brújula,* la *pólvora,* la *imprenta* y el *reloj* automático. Pero en líneas generales, la maquinaria desempeña todavía en esta época aquella función secundaría que Adam Smith le asigna a *la par de la división del trabajo.*[19] El empleo esporádico de máquinas cobra gran importancia en el transcurso del siglo XVII, por ofrecer a los grandes matemáticos de la época un punto real de apoyo y un estimulo práctico para las investigaciones de la mecánica moderna. La *maquinaria específica del período de la manufactura* es, desde luego, el mismo *obrero colectivo,* producto de la combinación de muchos obreros parciales. Las diversas operaciones que ejecuta por turno el productor de

una mercancía y que se articulan y enlazan en el conjunto de su proceso de trabajo, exigen de él diversas actividades. En unas. tiene que desplegar más fuerza, en otras más maña, en otras mayor concentración mental, etc., cualidades que un mismo individuo no. puede poseer en grado idéntico. Una vez que estas diversas operaciones se desglosan, se aíslan y adquieren independencia, los obreros se distribuyen, clasifican y agrupan con arreglo a sus cualidades predominantes. Sus dotes naturales son la base en que descansa la división del trabajo; luego, la manufactura, una vez implantada, se encarga de desarrollar fuerzas de trabajo aptas solamente, por naturaleza, para una función específica y concreta. Ahora, el *obrero colectivo* posee todas las cualidades productivas en el mismo grado de virtuosidad y las aplica, además, de la manera más económica, puesto que emplea todos sus órganos, individualizados en obreros o en grupos de obreros determinados, única y exclusivamente para sus funciones especificas peculiares.[20] La limitación y hasta la imperfección del obrero parcial son las que determinan su perfección como miembro o parte integrante del organismo obrero total.[21] El hábito adquirido en el desempeño de una función aislada convierte al obrero en su órgano natural y seguro, a la par que su articulación con el mecanismo total le obliga a trabajar con la regularidad de una pieza de maquinaria.[22]

Como las funciones del obrero colectivo son unas veces más sencillas y otras más complicadas, más primitivas o más desarrolladas, reclaman de sus órganos, de los obreros individuales, grados muy distintos de desarrollo, razón por la cual éstos poseen un *valor* muy diverso. De este modo, la manufactura va creando una *jerarquía de fuerzas de trabajo,* a la que corresponde una escala o gradación de salarios. De una parte, el obrero individual se ve *adoptado y anexionado* de por vida a una función determinada; de otra parte, los distintos trabajos se *ajustan,* por idéntica razón, a aquella amplia jerarquía de aptitudes naturales y adquiridas.[23]

Sin embargo, todo proceso de producción implica una serie de manipulaciones simples, al alcance de cualquier individuo, manipulaciones que ahora se desglosan también de su trabazón dinámica con las fases más intensivas del proceso de trabajo, para cristalizar en otras tantas funciones independientes.

La manufactura crea, pues, en todos los oficios que se asimila, una clase especial de obreros, la de los llamados *peones,* que no tenían cabida en la industria artesana. A la par que fomenta hasta el virtuosismo las especialidades parciales y detallistas a costa de la capacidad conjunta de trabajo, convierte en especialidad la ausencia de toda formación. La escala jerárquica del trabajo se combina con la división pura y simple de los obreros en obreros *especializados y peones.* Los gastos de educación de éstos desaparecen; los de los primeros disminuyen respecto al artesanado, al simplificarse sus funciones. El resultado, en ambos casos, es la disminución del *valor* de la fuerza de trabajo.[24]

Hay, sin embargo, una excepción, que se da cuando el desdoblamiento del proceso de trabajo crea nuevas funciones complejas, que no se daban o no podían darse con la misma extensión en la industria artesana. La *depreciación* relativa *de la fuerza de trabajo* como consecuencia de la desaparición o disminución de los gastos de aprendizaje, implica una *valorización más alta del capital, pues* todo lo que contribuye a reducir el tiempo necesario para la reproducción de la fuerza de trabajo, contribuye también a dilatar el radio de acción de la plusvalía.

4. División del trabajo dentro de la manufactura y división del trabajo dentro de la sociedad

Hemos estudiado en primer término los orígenes de la manufactura, luego sus elementos simples, el obrero parcial y su herramienta, y finalmente su mecanismo de conjunto. Ahora, examinaremos rápidamente la relación que existe entre la división del trabajo *en la manufactura y la* división del trabajo *en la sociedad,* como base general de la producción de mercancías.

Si nos fijamos en *el trabajo mismo,* podemos considerar la división de la producción social en sus grandes sectores, la agricultura, la industria, etc., como *división del trabajo en general,* la clasificación de estos sectores de producción en categorías y subcategorías como *división del trabajo en* particular, y la división del trabajo establecida dentro de un taller como *división del* trabajo *en el caso* concreto.[25]

La división del trabajo *dentro de la sociedad,* con la consiguiente adscripción de los individuos a determinadas órbitas profesionales, se desarrolla, al igual que la división del trabajo dentro de la manufactura, arrancando de puntos de partida contrapuestos. Dentro de la familia,[26] y más tarde, al desarrollarse ésta, dentro de la tribu, surge una división natural del trabajo, basada en las diferencias de edades y de sexo, es decir, en causas puramente *fisiológicas,* que, al dilatarse la comunidad, al crecer la población y, sobre todo, al surgir los conflictos entre diversas tribus, con la sumisión de unas por otras, va extendiéndose su radio de acción. De otra parte, brota, como ya hemos observado, el *intercambio de productos* en aquellos puntos en que entran en contacto diversas familias, tribus y comunidades, pues en los orígenes de la civilización no son los individuos los que tratan, sino las familias, las tribus, etc. Diversas comunidades descubren en la *naturaleza circundante* diversos medios de producción y diversos medios de sustento. Por tanto, su modo de producir, su modo de vivir y sus productos varían. Estas diferencias naturales son las que, al entrar en contacto unas comunidades con otras,

determinan el intercambio de los productos respectivos y, por tanto, la gradual transformación de estos productos en mercancías. No es el cambio el que crea la diferencia entre las varías órbitas de producción; lo que hace el cambio es relacionar estas órbitas distintas las unas de las otras; convirtiéndolas así en ramas de una producción global *de la sociedad* unidas por lazos más o menos estrechos de interdependencia. Aquí, la división social del trabajo surge por el cambio entre órbitas de producción *originariamente distintas, pero independientes* las unas de las otras. Allí donde la *división fisiológica. del trabajo* sirve de punto de partida, los órganos especiales de una unidad cerrada y coherente se desarticulan los unos de los otros, se fraccionan –en un proceso de desintegración impulsado primordialmente por el intercambio de mercancías con otras comunidades– y se independizan hasta un punto en que el cambio de los productos como *mercancías* sirve de agente mediador de enlace entre los diversos trabajos. Como se ve, en un caso adquiere independencia lo que venía siendo dependiente, mientras que en el otro, órganos hasta entonces independientes pierden su independencia anterior.

La base de todo régimen de división del trabajo un poco desarrollado y condicionado por el intercambio de mercancías es *la separación entre la ciudad y el campo.*[27] Puede decirse que toda la historia económica de la sociedad se resume en la dinámica de este antagonismo, en cuyo análisis no podemos deternos aquí.

Así como la división del trabajo dentro de la manufactura presupone, en el aspecto material, la existencia de un cierto *número* de obreros empleados simultáneamente, la división del trabajo dentro de la sociedad presupone una cierta *magnitud y densidad de población,* que aquí sustituyen a la aglomeración de operarios dentro del mismo taller.[28] Sin embargo, este grado de densidad es un factor relativo. En un país relativamente poco poblado, pero con buenos medios de comunicación, la densidad de población es mayor que en un país más poblado, pero con medios de comunicación menos perfectos; así, por ejemplo, los Estados septentrionales de Norteamérica tienen una densidad de población mayor que la India.[29]

Como la producción y la circulación de mercancías son la premisa de todo régimen capitalista de producción, la división manufacturera del trabajo requiere que la división del trabajo dentro de la sociedad haya alcanzado ya cierto grado de madurez. A su vez, la división del trabajo en la manufactura repercute en la división del trabajo dentro de la sociedad, y la impulsa y multiplica. Al diferenciarse los instrumentos de trabajo, se diferencian cada vez más las industrias que los producen.[30] Tan pronto como el régimen manufacturero se adueña de una industria que venía siendo explotada en unión de otras, corno rama principal o accesoria, y por el mismo productor, las industrias hasta entonces englobadas se disocian y cada una de ellas adquiere su autonomía propia. Y sí se adueña de una fase especial de producción de una *mercancía,* las que hasta allí eran otras tantas fases de un mismo proceso de producción se convierten en ramas industriales independientes. Ya hemos apuntado que allí donde el producto manufacturado representa una unidad puramente mecánica de productos parciales, los trabajos parciales pueden volver a desarticularse y recobrar su autonomía como manufacturas independientes. Para implantar de un modo más perfecto la división del trabajo dentro de una manufactura, lo que se hace es dividir en varias manufacturas, algunas de ellas totalmente nuevas, la misma rama de producción, atendiendo a la diversidad de sus materias primas o a las diversas formas que una misma materia prima puede revestir. Así, ya en la primera mitad del siglo XVII se producían solamente en Francia más de cien distintas clases de seda, y en Avignon, por ejemplo, era ley que "cada aprendiz solo podía consagrarse a una clase de fabricación, sin poder aprender la elaboración de varías clases de productos al mismo tiempo". La explotación manufacturera, encargada de fabricar todas las especialidades, da un nuevo impulso a la *división territorial* del *trabajo,* que circunscribe determinadas ramas de producción a determinadas regiones de un país.[31] La expansión del mercado mundial y el sistema colonial, que figuran entre las condiciones generales del sistema, suministran al período manufacturero material abundante para el régimen de división del trabajo dentro de la sociedad. No vamos a investigar aquí en detalle cómo este régimen se adueña no sólo de la órbita económica, sino de todas las demás esferas de la sociedad, echando en todas partes los cimientos para ese desarrollo de las especialidades y los especialistas, para esa parcelación del hombre que hacía exclamar ya a Ferguson, el maestro de A. Smith: "Estamos creando una nación de ilotas; no existe entre nosotros un solo hombre libre."[32]

Sin embargo, a pesar de las grandes analogías y de la concatenación existentes entre la división del trabajo dentro de la sociedad y la división del trabajo dentro de un taller, media entre ambas una diferencia no sólo *de grado,* sino *de esencia.* Donde más palmaría aparece la analogía es allí donde un vínculo interno une a varias ramas industriales. Así, por ejemplo, el ganadero produce pieles, el curtidor las convierte en cuero y el zapatero hace de éste botas. Como se ve, cada uno de estos tres industriales fabrica un producto gradual distinto y la mercancía final resultante es el producto combinado de sus trabajos específicos. A esto hay que añadir las múltiples ramas de trabajo que suministran al ganadero, al curtidor y al zapatero respectivamente, sus medios de producción. Podemos pensar, con A. Smith, que esta división social del trabajo *sólo* se distingue de la manufacturera desde un punto de vista *subjetivo,* es decir, para el observador, que unas veces ve englobados dentro del espacio los múltiples trabajos parciales, mientras que otras veces contempla su dispersión en grandes zonas, dispersión que, unida al gran número de operarios que trabajan en cada rama especial, oculta a su mirada la

concatenación.[33] Pero ¿qué es lo que enlaza los trabajos independientes del ganadero, el curtidor y el zapatero? El hecho de que sus productos respectivos tengan la consideración de *mercancías.* ¿Qué caracteriza, en cambio, a la división manufacturera del trabajo? El hecho de que el obrero parcial *no produce mercancías.*[34] Lo que se convierte en *mercancía* es el *producto común* de todos ellos.[35] La división del trabajo dentro de la sociedad se opera por medio de la compra y venta de los productos de las diversas ramas industriales; los trabajos parciales que integran la manufactura se enlazan por medio de la venta de diversas fuerzas de trabajo a un capitalista, que las emplea como una fuerza de trabajo combinada. La división manufacturera del trabajo supone la *concentración* de los medios de producción en manos de *un* capitalista; la división social del trabajo supone el *fraccionamiento* de los medios de producción entre muchos productos de mercancías independientes los unos de los otros. Mientras que en la manufactura la ley férrea de la proporcionalidad adscribe determinadas masas de obreros a determinadas funciones, en la distribución de los productores de mercancías y de sus medios de producción entre las diversas ramas sociales de trabajo reinan en caótica mezcla el azar y la arbitrariedad. Claro está que las diversas esferas de producción procuran mantenerse constantemente en equilibrio, en el sentido de que, de una parte, cada productor de mercancías tiene necesariamente que producir un valor de uso y, por tanto satisfacer una determinada necesidad social, y, como el volumen de estas necesidades varía cuantitativamente, hay un cierto nexo interno que articula las diversas masas de necesidades, formando con ellas un sistema primitivo y natural; de otra parte, la *ley del valor* de las mercancías se encarga de determinar qué parte de su volumen global de tiempo de trabajo disponible puede la sociedad destinar a la producción de cada clase de mercancías. Pero esta tendencia constante de las diversas esferas de producción a mantenerse en equilibrio sólo se manifiesta como reacción contra el desequilibrio constante. La norma que en el régimen de división del trabajo dentro del taller se sigue *a priori*, como un plan preestablecido, en la división del trabajo dentro de la sociedad sólo rige *a posteriori*, como una ley natural interna, muda, perceptible tan sólo en los cambios barométricos de los precios del mercado y como algo que se impone al capricho y a la arbitrariedad de los productores de mercancías. La división del trabajo en la manufactura supone la *autoridad* incondicional del capitalista sobre hombres que son otros tantos miembros de un mecanismo global de su propiedad, la división social del trabajo enfrenta a productores independientes de mercancías que no reconocen más autoridad que la de la *concurrencia*, la coacción que ejerce sobre ellos la presión de sus mutuos intereses, del mismo modo que en el reino animal el *bellum omnium contra omnes* (76) se encarga de asegurar más o menos íntegramente las condiciones de vida de todas las especies. Por eso la misma conciencia burguesa, que festeja la división manufacturera del trabajo, la anexión de por vida del obrero a faenas de detalle y la supeditación incondicional de estos obreros parcelados al capital como una organización del trabajo que incrementa la fuerza productiva de éste, denuncia con igual clamor todo lo que suponga una reglamentación y fiscalización consciente de la sociedad en el proceso social de producción como si se tratase de una usurpación de los derechos inviolables de propiedad, libertad y libérrima "genialidad" del capitalista individual. Y es característico que esos apologistas entusiastas del sistema fabril, cuando quieren hacer una acusación contundente contra lo que seria una organización general del trabajo a base de toda la sociedad, digan que convertiría a la sociedad entera en una fábrica.

En la sociedad del régimen capitalista de producción, la anarquía de la división *social* del trabajo y el despotismo de la división del trabajo *en la manufactura* se condicionan recíprocamente; en cambio, otras formas más antiguas de sociedad, en que la especialización de las industrias se desarrolla de un modo elemental, para cristalizar luego y consolidarse al fin *legalmente,* presentan, de una parte, la imagen de una organización del trabajo social sujeta a un plan y a una *autoridad,* mientras de otra parte, excluyen radicalmente o sólo estimulan en una escala insignificante o de un modo esporádico y fortuito, la división del trabajo dentro del taller.[36]

Aquellas antiquísimas y pequeñas comunidades indias, por ejemplo, que en parte todavía subsisten, se basaban en la posesión colectiva del suelo, en una combinación directa de agricultura y trabajo manual y en una división fija del trabajo, que, al crear nuevas comunidades, servía de plano y de plan. De este modo, se crean unidades de producción aptas para satisfacer todas sus necesidades y cuya zona de producción varia de 100 a 1,000 o a varios miles de acres. La gran masa de los productos se destina a subvenir a las necesidades directas de la colectividad, sin que adquieran carácter de *mercancías;* por tanto, aquí la producción es de suyo independiente de la división del trabajo que reina en general dentro de la sociedad india, condicionada por el cambio de mercancías. Sólo se convierte en *mercancía* el remanente de lo producido, y este cambio se opera ya, en parte, en manos del Estado, al que corresponde, desde tiempos inmemoriales, corno renta en especie, una determinada cantidad de productos. En diversas partes de la India rigen diversas formas de comunidad. En la más sencilla de todas, es la comunidad la que cultiva la tierra colectivamente, distribuyendo luego los productos entre sus miembros, a la par que cada familia se dedica a hilar, tejer, etc., como industria doméstica accesoria. Junto a esta masa entregada a una ocupación homogénea, nos encontramos con el "*vecino principal",* juez, policía y recaudador de impuestos en una pieza; con el *tenedor de libros,* que *lleva* la contabilidad agrícola, catastrando y sentando en sus libros todo lo referente a la agricultura; un *tercer funcionario,* que persigue a los criminales y ampara a los viajeros extraños a la

comunidad, acompañándolos de pueblo en pueblo; el *guardador de fronteras,* encargado de vigilar las fronteras que separan a la comunidad de las comunidades vecinas: el *vigilante de aguas,* que distribuye para fines agrícolas las aguas de los depósitos comunales; el *brahmán,* que regenta las funciones del culto religioso; el *maestro de escuela.,* que enseña a los niños de la comunidad a leer y escribir sobre arena; el *brahmán del calendario,* que señala, como astrólogo, las épocas de siembra y cosecha y las horas buenas y malas para todas las faenas agrícolas; un *herrero* y un *carpintero,* a cuyo cargo corre la fabricación y reparación de los aperos de labranza; el *alfarero,* que fabrica los cacharros de la aldea; el *barbero, el lavandero,* encargado de la limpieza de las ropas; el *platero*, y, de vez en cuando, el *poeta,* que en unas cuantas comunidades sustituye al platero y en otras al maestro de escuela. Estas doce o catorce personas viven a costa de toda la comunidad. Al aumentar el censo de población, se crea una comunidad nueva y se asienta, calcada sobre la antigua, en tierras sin explotar. El mecanismo de estas comunidades obedece a una división del trabajo sujeta a un plan; en cambio, la división manufacturera es inconcebible en ella, puesto que el mercado para el que trabajan el herrero, el carpintero, etc., es invariable, y a lo sumo, si la importancia numérica de la aldea lo exige, en vez de un herrero, de un alfarero, etc. trabajan dos o tres.[37] La ley que regula la división del trabajo en la comunidad actúa aquí con la fuerza inexorable de una ley natural, mientras que los distintos artesanos, el herrero, el carpintero, etc., trabajan y ejecutan en su taller todas las faenas de su oficio ajustándose a la tradición de éste, pero con absoluta independencia y sin reconocer ninguna autoridad. La sencillez del organismo de producción de estas comunidades que, bastándose a sí mismas, se reproducen constantemente en la misma forma y que al desaparecer fortuitamente, vuelven a restaurarse en el mismo sitio y con el mismo nombre,[38] nos da la clave para explicarnos ese misterio de la *inmutabilidad* de las sociedades asiáticas, que contrasta de un modo tan sorprendente con la constante disolución y transformación de los Estados de Asia y con su incesante cambio de dinastías. A la estructura de los elementos económicos básicos de la sociedad no llegan las tormentas amasadas en la región de las nubes políticas.

Las leyes gremiales, obrando con arreglo a un plan, impiden, como sabemos, mediante una severa limitación del número de los oficiales que se le autoriza a emplear a cada maestro, la transformación del maestro en capitalista. Además, el maestro gremial sólo puede emplear oficiales en la industria en que es maestro. El gremio se defiende celosamente contra todas las invasiones del *capital comercial*, única forma libre de capital que tiene en frente. El comerciante podía comprar todas las mercancías; lo único que no podía comprar como mercancía era el trabajo. Sólo se le toleraba como *editor* de los productos de su oficio. Si las circunstancias provocaban una división más acentuada del trabajo, lo que hacía era desdoblar los gremios existentes o incorporar a ellos otros nuevos, pero sin reunirlos nunca en un mismo taller. Como se ve, la organización gremial excluye la división manufacturera del trabajo, aunque su especialización, su aislamiento y el desarrollo de las industrias a que contribuye figuren entre las condiciones materiales de existencia del periodo de la manufacturera. En general, el obrero se hallaba indisolublemente unido a los medios de producción, como el caracol a su concha, y esto impedía que se produjese lo que es condición primordial de la manufactura, a saber: la autonomía de los medios de producción como *capital* frente al obrero.

Mientras que la división del trabajo dentro de la estructura total de una sociedad, se hallase o no condicionada al cambio de mercancías, es inherente a los tipos económicos más diversos de sociedad, la división *manufacturera* del trabajo constituye una creación peculiar y específica del *régimen capitalista de producción.*

5. Carácter capitalista de la manufactura

La existencia de un número relativamente grande de obreros que trabajan bajo el mando *del mismo capital* es el punto natural y primitivo de partida de la cooperación en general, y de la manufactura en particular. A su vez, la división manufacturera del trabajo convierte en necesidad *técnica* la incrementación del número de obreros empleados. Ahora, es la división del trabajo reinante la que prescribe a cada capitalista el mínimo de obreros que ha de emplear. De otra parte, las ventajas de una división más acentuada del trabajo se hallan condicionadas al aumento del número de obreros y a su multiplicación. Ahora bien; al crecer el capital *variable,* tiene que crecer también necesariamente el capital *constante,* y al aumentar de volumen las condiciones comunes de producción, los edificios, los hornos, etc., tienen también que aumentar, y mucho más rápidamente que la nómina de obreros, las *materias primas.* La masa de éstas absorbida en un tiempo dado por una cantidad dada de trabajo, aumenta en la misma proporción en que aumenta, por efecto de su división, la fuerza productiva del trabajo. Por tanto, el *volumen mínimo progresivo del capital* concentrado, en manos de cada capitalista, o sea, la *transformación progresiva de los medios de vida y de los medios de producción de la sociedad en capital,* es una ley que brota del carácter técnico de la manufactura.[39]

En la *manufactura,* lo mismo que en la cooperación simple, la individualidad física del obrero en funciones es una *forma de* exis*tencia del capital.* El mecanismo social de producción, integrado por muchos obreros individuales parcelados, pertenece al capitalista. Por eso la fuerza productiva que brota de la combinación de los trabajos se presenta como *virtud*

productiva del capital. La verdadera manufactura no sólo somete a obreros antes independientes al mando y a la disciplina del capital, sino que, además, crea una *jerarquía* entre los propios obreros. Mientras que la cooperación simple deja intacto, en general, el modo de trabajar de cada obrero, la manufactura lo revoluciona desde los cimientos hasta el remate y muerde en la raíz de la fuerza de trabajo individual. Convierte al obrero en un monstruo, fomentando artificialmente una de sus habilidades parciales, a costa de aplastar todo un mundo de fecundos estímulos y capacidades, al modo como en las estancias argentinas se sacrifica un animal entero para quitarle la pelleja o sacarle el sebo. Además de *distribuir* los diversos trabajos parciales entre diversos individuos, se secciona al individuo mismo, se le convierte en un aparato automático adscrito a un trabajo parcial,[40] dando así realidad a aquella desazonadora fábula de Menenio Agrippa, en la que vemos a un hombre convertido en simple fragmento de su propio cuerpo.[41] En sus orígenes, el obrero vendía la fuerza de trabajo al capitalista por carecer de los *medios materiales para la producción* de una mercancía; ahora, su *fuerza individual de trabajo* se queda inactiva y ociosa si no la vende al capital. Ya sólo funciona articulada con un mecanismo al que únicamente puede incorporarse *después* de vendida, en el taller del capitalista. Incapacitado por su propia naturaleza para hacer nada por su cuenta, el obrero manufacturero sólo puede desarrollar una actividad productiva como parte accesoria del taller capitalista.[42] El pueblo elegido llevaba escrito en la frente que era propiedad de Jehová; la división del trabajo estampa en la frente del obrero manufacturero la marca de su propietario: el capital.

Los conocimientos, la perspicacia y la voluntad que se desarrollan, aunque sea en pequeña escala, en el labrador o en el artesano independiente, corno en el salvaje que maneja con su astucia personal todas las artes de la guerra, basta con que las reúna ahora el taller en un conjunto. Las potencias espirituales de la producción amplían su escala sobre un aspecto a costa de inhibirse en los demás. Lo que los obreros parciales pierden, se *concentra,* enfrentándose con ellos, en el capital.[43] Es el resultado de la división manufacturera del trabajo el erigir frente a ellos, como *propiedad ajena y poder dominador,* las *potencias espirituales* del proceso material de producción. Este *proceso de disociación* comienza con la cooperación simple, donde el capitalista representa frente a los obreros individuales la unidad y la voluntad del cuerpo social del trabajo. El proceso sigue avanzando en la manufactura, que mutila al obrero, al convertirlo en obrero parcial. Y se remata en la gran industria, donde la *ciencia* es separada del trabajo como potencia independiente de producción y aherrojada al servicio del capital.[44]

En la manufactura, el enriquecimiento de la fuerza productiva social del obrero colectivo, y por tanto del capital, se halla condicionada por el empobrecimiento del obrero en sus fuerzas productivas individuales. "La ignorancia es la madre de la industria y de la superstición. La reflexión y el talento imaginativo pueden inducir a error, pero el hábito de mover el pie o la mano no tiene nada que ver con la una ni con el otro. Por eso donde más prosperan las manufacturas es allí donde se deja menos margen al espíritu, hasta el punto de que el taller podría *ser definido como una máquina cuyas piezas son hombres."*[45] En efecto, a mediados del siglo XVIII había manufacturas en las que, para ciertas operaciones sencillas, pero que encerraban secretos fabriles, se daba preferencia a los operarios medio idiotas.[46]

"El espíritu de la mayoría de los hombres –dice Adam Smith– se desarrolla necesariamente sobre la base de las faenas diarias que ejecutan. Un hombre que se pasa la vida ejecutando unas cuanta operaciones simples... no tiene ocasión de disciplinar su inteligencia... Va convirtiéndose poco a poco y en general en una criatura increíblemente estúpida e ignorante." Y, después de describir e idiotismo del obrero parcial, continúa: "La uniformidad de su vida estacionaria corrompe también, naturalmente, la *intrepidez* de su espíritu . . destruye incluso la energía de su cuerpo y le incapacita para emplear sus fuerzas de un modo enérgico y tenaz, como no sea en el detalle para que se le ha educado. Su pericia para un ocupación concreta parece haber sido adquirida a costa de sus dotes intelectuales, sociales y guerreros. Y, sin embargo, es éste el estado en que tiene *necesariamente que* caer el trabajador pobre (the labouring poor), es decir, la gran masa del pueblo, en toda sociedad industrial y civilizada"[47]

Para evitar el estado de completa degeneración de la masa de pueblo a que conduce la división del trabajo, A. Smith recomienda la instrucción popular organizada por el Estado, aunque en dosis prudentemente homeopáticas. Su traductor y comentador francés G. Garnier, que bajo el Primer Imperio acabó siendo, por un proceso muy natural, senador, polemiza consecuentemente contra él, alegando que la instrucción popular choca contra las leyes primarias de la división del trabajo y que con ella *se proscribiría todo nuestro sistema social.* "Al igual que todas las demás divisiones del trabajo –dice Garnier–, la división entre el trabajo manual y el trabajo intelectual[48] se hace más marcada y resuelta a medida que *la sociedad* (expresión empleada acertadamente para designar el capital, la propiedad inmueble y su Estado) se hace más rica. Esta división del trabajo es, como todas las demás, fruto de progresos pasados y causa de progresos futuros... ¿Puede, entonces, el Gobierno contrarrestar este sistema y detenerlo en su marcha natural? ¿Puede invertir una parte de las rentas del Estado en el empeño de mezclar y confundir dos clases de trabajo que tienden a separarse y dividirse?"[49]

Es indudable que toda división del trabajo en el seno de la sociedad lleva aparejada inseparablemente cierta degeneración física y espiritual del hombre. Pero el período manufacturero acentúa este desdoblamiento social de las ramas

de trabajo de tal modo y muerde hasta tal punto, con su régimen peculiar de división, en las raíces vitales del individuo, que crea la base y da el impulso para que se forme una *patología industrial.* [50]

"Parcelar a un hombre, equivale a ejecutarlo, si merece la pena de muerte, o a asesinarlo si no la merece. La parcelación del trabajo es el asesinato de un pueblo."[51]

La cooperación basada en la división del trabajo, o sea, la manufactura, es, en sus orígenes, una manifestación elemental. Tan pronto como cobra alguna consistencia y amplitud, se convierte en una forma consciente, reflexiva y sistemática del régimen capitalista de producción. La historia de la verdadera manufactura demuestra cómo la división del trabajo característica de este sistema va revistiendo las formas adecuadas, primero empíricamente, como si actuase a espaldas de los personajes que intervienen en la acción, hasta que luego, como ocurrió con el régimen gremial, esta forma, una vez descubierta, tiende a arraigarse por la tradición y, en algunos casos, se consolida con fuerza secular. Y si esta forma cambia, es siempre, salvo en manifestaciones secundarías, al operarse una revolución de los instrumentos de trabajo. Pueden ocurrir dos cosas: o que la *moderna manufactura* –y me refiero aquí a la gran industria, basada en la maquinaria–, se encuentre ya, al nacer –que es, por ejemplo, el caso de la manufactura de confección de ropas en las grandes ciudades– con los *disjecti membra poetae*(78) y no tenga más que reunirlos y sacarlos de su dispersión, o bien que el principio de la división sea evidente por sí mismo, asignándose sencillamente a diversos obreros las diversas faenas de la producción manual, como ocurre *v. gr.*, en el gremio de la encuadernación. En estas circunstancias, para fijar el número proporcional de brazos necesarios a cada función, basta con una semana de experiencia.[52]

Mediante el análisis de las actividades manuales, la especificación de los instrumentos de trabajo, la formación de obreros parciales, su agrupación y combinación en un mecanismo complejo, la división manufacturera del trabajo crea la organización cualitativa y la proporcionalidad cuantitativa de los procesos sociales de producción; es decir, crea una determinada *organización del trabajo social*, desarrollando con ello, al mismo tiempo, la nueva fuerza social productiva del trabajo. Como forma específicamente *capitalista* del proceso social de producción –que, apoyándose en las bases preestablecidas, sólo podía seguirse desarrollando bajo la forma *capitalista*–, esta organización no es más que un método especial de creación de *plusvalía relativa*, un procedimiento para incrementar las *ganancias del capital* –la llamada *riqueza social*, "riqueza de las naciones", etc. – a costa de los obreros. Este método no sólo desarrolla la fuerza productiva social del trabajo para el capitalista exclusivamente, en vez de desarrollarla para el obrero, sino que, además, lo hace a fuerza de mutilar al obrero individual. Crea nuevas condiciones para que el capital domine sobre el trabajo. Por tanto, aunque por un lado represente un progreso histórico y una etapa necesaria en el proceso económico de formación de la sociedad, por otro lado es un medio de explotación civilizada y refinada.

La economía política, que no aparece como verdadera ciencia hasta el período de la manufactura, no acierta a enfocar la división *social* del trabajo más que desde el punto de vista de las división *manufacturera* del trabajo[53] como un medio para producir con la misma cantidad de trabajo más mercancías, con el consiguiente abaratamiento de éstas y, por tanto, una mayor celeridad en la acumulación del capital. Esta acentuación de la *cantidad* y del *valor de cambio* contrasta de un modo notable con la posición mantenida por los autores de la Antigüedad clásica, quienes insistían exclusivamente en la *calidad y en el valor de uso*.[54] La diferenciación entre las ramas de producción social hace que las mercancías se fabriquen mejor; los diversos instintos y talentos de los hombres buscan campo apropiado para desenvolverse,[55] y, sin restringirse es imposible hacer nunca nada importante.[56] Por tanto, la división del trabajo *perfecciona* el producto y el productor. Y sí a veces se apunta también al incremento del volumen de productos, es aludiendo siempre a la mayor abundancia de valores de uso. No habla para nada del *valor de cambio,* del *abaratamiento* de las mercancías. Este punto de vista del valor de uso es el que impera tanto en Platón,[57] para quien la división del trabajo constituye la base sobre que descansa la diferenciación social de las clases, como en Jenofonte[58] que, con su instinto burgués característico, se va acercando ya a la división del trabajo dentro del taller. La *República* de Platón, en lo que se refiere a la división del trabajo, como principio normativo del Estado, no es más que la *idealización ateniense del régimen egipcio de castas;* para algunos autores contemporáneos de Platón, como, por ejemplo, Isócrates.[59] Egipto era el país industrial modelo, rango que todavía le atribuían los griegos en la época del Imperio romano.[60]

Durante el verdadero período de la manufactura, *o* sea, el período en que ésta se erige en forma predominante del régimen capitalista de producción, tropieza con toda una serie de obstáculos que se oponen a la plena realización de sus tendencias. Como veíamos, la manufactura, además de implantar una organización jerárquica entre los obreros, establece una división simple entre obreros expertos e inexpertos; pues bien, a pesar de esto, la cifra de los segundos queda notablemente contrarrestada por la influencia predominante de los primeros. La manufactura adapta las operaciones especiales al diverso grado de madurez, fuerza y desarrollo de su órgano vivo de trabajo, viéndose por tanto impulsada a la explotación productiva de la mujer y del niño. No obstante, esta tendencia choca, en general, con los hábitos y la resistencia de los obreros varones. La descomposición de las faenas manuales reduce los gastos de formación, y por tanto el valor de

los obreros no obstante, los trabajos de detalle más difíciles exigen una época más larga de aprendizaje, que los obreros defienden celosamente aun en aquellos casos en que es inútil. Así por ejemplo, en Inglaterra las *laws of apprenticeship,* con sus siete años de aprendizaje, se mantienen en vigor íntegramente hasta fines del periodo manufacturero, hasta que la gran industria viene a arrinconarlas. Como la *pericia manual del operario* es la base de la manufactura y el mecanismo total que en ella funciona no posee un esqueleto *objetivo* independiente de los propios obreros, el capital tiene que luchar constantemente con la insubordinación de los asalariados. "La naturaleza humana –exclama el amigo Ure– es tan imperfecta, que los obreros más diestros son también los más tercos y los más difíciles de manejar, y por tanto los que mayores daños infieren al mecanismo global con sus cabezas alocadas."[61] Por eso, a lo largo de todo el periodo manufacturero resuenan las quejas de los patronos acerca de la indisciplina e insubordinación de los obreros.[62] Y si no poseyésemos los testimonios de autores de la época, los simples hechos de que desde el siglo XVI hasta la época de la gran industria el capital fracasase en su empeño de absorber todo el tiempo de trabajo disponible de los obreros manufactureros y de que las manufacturas tengan siempre una vida corta, viéndose obligadas por las constantes inmigraciones y emigraciones de obreros a levantar su sede de un país para fijarla en otro, hablarían con la elocuencia de muchos volúmenes. "¡Hay que poner *orden,* sea como fuere!", clama en 1870 el autor del *Essay on Trade and Commerce,* tantas veces citado. Y la palabra *¡orden!,* resuena 66 años más tarde como un eco, en labios del doctor Andrew Ure. Es el "orden" que se echaba de menos en la manufactura, basada en "el dogma escolástico de la división del trabajo", y que, por fin, creó Arkwright.

Además, la manufactura no podía abarcar la producción social en toda su extensión, ni revolucionaria en su entraña. Su obra de artificio económico se vio coronada por la vasta red del artesanado urbano y de la industria doméstica rural. Al alcanzar cierto grado de desarrollo, su propia base técnica, estrecha, hízose incompatible con las necesidades de la producción que ella misma había creado.

Uno de sus frutos más acabados era el taller de fabricación de los *propios instrumentos de trabajo*, y sobre todo de los *aparatos mecánicos* complicados, que ya comenzaban a emplearse. "Estos talleres –dice Ure–, desplegaban ante la vista la división del trabajo en sus múltiples gradaciones. El taladro, el escoplo, el torno: cada uno de estos instrumentos tenía sus propios obreros, organizados jerárquicamente según su grado de pericia." Este producto de la división manufacturera del trabajo producía, a su vez, *máquinas*. Y la máquina pone fin a la actividad manual artesana como principio normativo de la producción social. De este modo, se consiguen dos cosas. Primero, desterrar la base técnica en que se apoyaba la anexión de por vida del obrero a una función parcial. Segundo, derribar los diques que este mismo principio oponía al imperio del capital.

NOTAS AL PIE
CAPÍTULO XII - DIVISIÓN DEL TRABAJO U MANUFACTURA

1 Para poner un ejemplo más moderno de esta manera de formarse las manufacturas, haremos la cita siguiente. La manufactura de hilados y tejidos de seda de Lyon y Nimes "tiene un carácter totalmente patriarcal; da trabajo a muchas mujeres y niños, pero sin fatigarlos ni aniquilar su salud; los deja seguir viviendo en sus hermosos valles, en el Drôme, en el Var, en el Isère y en Vaucluse, entregados a la cría del gusano de seda y al hilado de sus capullos; esta industria no llega jamás a adquirir el carácter de una verdadera fábrica. Si observamos la cosa de cerca. . . , vemos que el principio de la división del trabajo revela aquí una característica especial. En esta manufactura hay devanadoras, torcedoras de seda, tintoreros, encoladores y tejedores; pero no trabajan reunidos en el mismo taller ni dependen del mismo maestro; trabajan todos por su cuenta, como obreros independientes". (A. Blanqui, *Cours d'Economie Industrielle*. Reunido por A. Blaise, París, 183839, p. 79.) Desde que Blanqui escribió esto, muchos de aquellos obreros independientes se han concentrado en las fábricas. (Adición a la 4ª ed. Y desde que Marx escribió lo que antecede, el telar mecánico se ha adueñado de estas fábricas y va desplazando rápidamente al telar manual. De esto podría decirnos algo también la industria sedera de Krefeld.- F. E.)

2 "Cuanto más se ramifique el trabajo, tratándose de industrias de gran complejidad, y se distribuya entre diversos obreros especializados, mejor y más rápidamente y con menos pérdidas de tiempo y de trabajo se ejecutará." (*The Advantages of the East India Trade*, Londres, 1720, p. 7l.)

3 "La facilidad en el trabajo manual es siempre una pericia trasmitida de generación en generación." (Th. Hodgskin, *Popular Political Economy [Londres,* 1827], p. 48.)

4 "También las artes alcanzan ... en Egipto un alto grado de perfección. En este país, los artesanos no pueden mezclarse en los negocios de otra clase de ciudadanos, sino que tienen que limitarse a desempeñar la profesión que la ley asigna hereditariamente a su linaje ... En otros pueblos, encontramos que los industriales pueden consagrar su atención a muchos objetos . . . Tan pronto se dedican a la agricultura como se entregan a los negocios comerciales, si es que no abrazan dos o tres artes a la vez. En los Estados libres, intervienen las más de las veces en las asambleas populares. . . En Egipto no ocurre nada de esto: aquí, el artesano que se mezcle en los negocios del Estado o simultanee varías artes incurre en graves penas. Gracias a esto, nada puede distraerle del celo de su profesión . . Además, como tienen muchas reglas heredadas de sus antepasados, se preocupan celosamente de descubrir nuevos provechos." (Diodoro Sículo, *Biblioteca Histórica*, libro I, cap. 74, pp. 117 y 118.)

5 *Historical and descriptive Account of British India, etc*., por Hugh Murray, James Wilson, etc., Edimburgo, 1832, t. 2, p. 449 [450]. El telar indio es de gran altura, por tener la cadena en sentido vertical.

6 En su trascendental obra, *Sobre el origen de las especies*, dice Darwin, refiriéndose a los órganos naturales de los animales y las plantas: "Cuando el mismo órgano tiene a su cargo diferentes funciones, puede encontrarse una explicación a su mutabilidad en el hecho de que la educación natural no conserva o evita las pequeñas desviaciones de forma tan minuciosa como tratándose de órganos destinados a una sola función concreta. Así, por ejemplo, los cuchillos destinados a cortar diversos objetos son, siempre, sobre poco más o menos, de la misma forma; en cambio, las herramientas destinadas a un uso determinado presentan una forma distinta para cada uso."

7 En 1854, Ginebra produjo 80,000 relojes, menos de la quinta parte que el cantón de Neuchátel, Chaux-de-Fonds, distrito que puede considerarse como una gran manufactura de relojes, suministra por sí solo, al cabo del año, el doble de relojes que Ginebra. Desde 1850 a 1861, la producción relojera de Ginebra arroja la cifra de 750.000 relojes. Véase "Report from Geneva on The Watch Trade", on *Reports by H. M.'s Secretaries of Embassy and Legation on The Manufactures, Commerce*, etc. nº 6, 1863. La falta de cohesión de los procesos de trabajo en que se descompone la producción de mecanismos aglutinados dificulta ya de suyo la transformación de estas manufacturas en grandes industrias maquinizadas; pero, además, la industria relojera añade a esta dificultad otras dos trabas, que son la pequeñez y delicadeza de sus elementos y su carácter de lujo, con su consiguiente variedad, que hace que en las mejores casas de Londres, por ejemplo, apenas se fabriquen al cabo del año una docena de relojes parecidos. La fábrica de relojes de Wacheron & Constantin, fábrica en que se emplea con éxito la maquinaria, suministra, a lo sumo, de 3 a 4 variedades distintas en forma y tamaño.

8 En la fabricación de relojes, ejemplo clásico de la manufactura heterogénea, podemos seguir con todo detalle aquel proceso de *diferenciación y especialización* de los instrumentos de trabajo a que nos referimos más arriba y que tiene su origen en la desintegración y desarticulación de la industria artesana.

9 "Cuando los individuos cooperan estrechamente, los gastos de transporte son forzosamente menores." *(The Advantages of the East India Trade*, p. 106.)

10 "En la manufactura, el aislamiento de las diversas fases de producción, consecuencia del empleo de trabajo manual, aumenta de una manera gigantesca los gastos de producción; generalmente, estas pérdidas se originan simplemente por la necesidad de transportar la materia de un proceso de trabajo a otro." (The *Industry of Nations,* Londres, 1855, parte II, p. 200.)

11 "[La división de trabajo] permite también un ahorro de tiempo, al descomponer el trabajo en sus distintas ramas, haciendo que todas puedan ejecutarse simultáneamente ... Mediante la ejecución simultánea de todos los procesos de trabajo que un individuo aislado tendría que ejecutar separadamente, se consigue, por ejemplo, fabricar una gran cantidad de agujas sin invertir en ello más tiempo del que un obrero solo necesitaría para cortar o sacar punta a una sola." (Dugald Stewart, Works, eds. por Sir W. Hamilton, Edimburgo, t. 8, 1855, *Lectures,* etc., p. 319.)

12 "Cuanto mayor es la diversidad de los operarios [artists] que trabajan en cada manufactura ... mayores son también la reglamentación y la regularidad de cada trabajo. Estos tienen que ejecutarse necesariamente en menos tiempo, reduciéndose con ello también el esfuerzo." *(The Advantages,* etc., p. 68.)

13 No obstante, en muchas ramas, la industria manufacturera sólo alcanza este resultado de un modo imperfecto, por no saber controlar con seguridad las condiciones químicas y físicas generales del proceso de producción.

14 "Si la experiencia ha enseñado a dividir la fabricación en operaciones parciales y el modo mejor de hacerlo, así como el número de obreros necesario para cada una de ellas, teniendo en cuenta la naturaleza especial de los productos de cada manufactura, aquellos establecimientos que no empleen un múltiplo exacto de esta cifra fabricarán con más gastos. . . He aquí una de las causas que contribuyen a impulsar el gigantesco desarrollo de los establecimientos industriales." (Ch. Babbage. *On the Economy of Machinery* (1º ed.) Londres, 1832, capítulo XXI, pp. 172 y 173).

15 En Inglaterra, los hornos de fundir están separados de los hornos en que se trabaja el vidrio, mientras que en Bélgica, por ejemplo, se emplea para ambos procesos el mismo horno.

16 Así lo demuestran, entre otras cosas, las obras de W. Petty, John Bellers, Andrew Yarraton, *The Advantages of the East India Trade,* y J. Vanderlint.

17 En Francia, se empleaban todavía a fines del siglo XVI, para triturar y lavar el mineral, morteros y cribas.

18 En la historia de los molinos harineros podemos seguir toda la historia y la evolución de la maquinaria. En inglés la *fábrica* sigue llamándose *mill y en* ciertas obras de la tecnología alemana de comienzos del siglo XIX aparece todavía la palabra *molino,* que designa no sólo la maquinaria movida por las fuerzas naturales, sino incluso todas aquellas manufacturas que emplean aparatos de maquinaria.

19 Como veremos en el libro cuarto de esta obra, A. Smith no sienta ni una sola tesis nueva acerca de la división del trabajo. Lo que le caracteriza corno el economista en que se resume todo el *período de la manufactura* es el *hincapié* que hace en aquel principio. El papel secundario que A. Smith atribuye a la maquinaria provocó, en los comienzos de la gran industria, la polémica entablada contra él por Lauderdale, y posteriormente por Ure. Además, A. Smith. confunde la *diferenciación de los instrumentos*, que imprimía ya gran actividad a los obreros parciales de la manufactura, con la *invención de las máquinas*. En ésta no intervienen los obreros de las manufacturas, sino los sabios, los artesanos e incluso los campesinos (Bridley).

20 "Como la producción del artículo se divide en varías operaciones diversas, cada una de las cuales exige un grado especial de habilidad y de fuerza, el patrono manufacturero puede abastecerse de la cantidad de fuerza y de destreza que corresponda exactamente a cada operación. En cambio, si toda la producción del artículo corriera a cargo de un solo obrero, éste tendría que reunir la habilidad necesaria para las operaciones más delicadas y la fuerza suficiente para las más fatigosas." (Ch. Babbage, *On the Economy, e*tc., cap. XXIII.)

21 Gracias, por ejemplo, al desarrollo parcial de sus músculos, a la curvatura de sus huesos, etc.

22 Por eso Mr. W. Marshall, director gerente de una manufactura de vidrio, responde muy adecuadamente a la pregunta del comisario de investigación sobre el modo como se estimula en su fábrica la laboriosidad de los jóvenes trabajadores: "No podrían, aunque quisieran, descuidar su trabajo: cuando han comenzado a trabajar, *no tienen más remedio que* continuar trabajando, *exactamente lo mismo que las piezas de una máquina." (Child. Empl. Comm. Fourth Report,* 1865, p. 247.)

23 En su apoteosis de la gran *industria,* el doctor Ure percibe y destaca las características peculiares de la *manufactura* con mayor nitidez que otros economistas anteriores a él que no compartían su interés polémico, y hasta que muchos contemporáneos suyos, como Babbage por ejemplo, superior a él indudablemente como matemático y como mecánico, pero que no acertaba a enfocar la gran industria más que desde el punto de vista de la manufactura. Ure observa: "*La asimilación de los* obreros a una operación determinada es la raíz de la división del trabajo." De otra parte, califica esta división como la "*adaptación* de *los trabajos* a las diversas capacidades individuales" y, finalmente, define todo el sistema manufacturero como "un sistema de gradaciones según el rango de las habilidades" y "una división del trabajo basada en los diversos grados de destreza", etc. Ure, *Philosophy of Manufactur*es, pp. 19–22 y en muchos otros sitios de la obra mencionada.

24 "El operario colocado . . . en condiciones de perfeccionarse por la práctica en un aspecto determinado . . . se convierte en un obrero más barato." Ure, *Philosophy,* etc., p. 19.

25 "La división del trabajo arranca de la separación de las más varias y múltiples profesiones, hasta llegar a ese régimen de división en que varios obreros se distribuyen las tareas para la elaboración del mismo producto, como ocurre en la manufactura." (Storch, *Cours d'Economie Politiquee,* ed. de París, I. p. 173.) "En los pueblos que han alcanzado un cierto grado de civilización, nos encontramos con tres clases de división del trabajo: la *primera,* que llamamos *general,* determina la clasificación de los productores, en agricultores, industriales y comerciantes, y corresponde a las tres ramas principales del trabajo nacional; la *segunda,* que podríamos llamar *especial,* es La división de cada rama de trabajo en categorías . . , finalmente, la *tercera, que* podría calificarse como *división de la ejecución del trabajo o* división del trabajo en sentido estricto, es la que se forma dentro de cada trabajo manual y de cada profesión ... y se presenta en la mayoría de los talleres y manufacturas." *(Skarbeck, Theorie des Richesses,* pp. 84 s.)

26 Nota a la 3ª ed. Posteriores y muy concienzudos estudios sobre la prehistoria humana llevan al autor posteriormente a la conclusión de que, en un principio, no fue la familia la que se desarrolló para formar la tribu. sino que, por el contrario, ésta constituye la forma primitiva y natural de las asociaciones humanas basadas en los vínculos de sangre, de la que luego, al disolverse, surgen las múltiples formas de familia.– F. E.

27 Sir James Steuart es quien mejor ha tratado este punto. Cuán poco conocida es hoy su obra, publicada diez años antes de aparecer la *Wealth of Nations,* lo demuestra entre otras cosas el hecho de que los admiradores de Malthus ignoren incluso que en la primera edición de su obra sobre la *Population,* este autor, prescindiendo de la parte puramente declaratoria, se limita a *plagiar* casi exclusivamente a Steuart y a los clérigos Wallace y Townsend.

28 "Tanto el comercio social como aquella cooperación de fuerzas que potencia el rendimiento del trabajo exigen un cierto grado de densidad de población." (James Mill, *Elements*, etc., p. 50.) "Al aumentar el número de obreros, aumenta la capacidad productiva de la sociedad en la misma proporción de aquel incremento, multiplicado por la eficacia de la división del trabajo." (Th. Hodgskin, *Popular Political Economy*, pp. 125 s.)

29 La gran demanda de algodón imperante desde 1861 hizo que en algunos distritos bastante poblados de la India Oriental la producción algodonera se extendiese a costa de la producción de arroz. Esto provocó en parte del país una epidemia de hambre, pues por la falta de medios de comunicación, y por tanto de enlace físico, la penuria de arroz producida en algunos distritos no podía compensarse desplazando a ellos el sobrante de la cosecha de otros.

30 Así, por ejemplo, en Holanda la fabricación de lanzaderas de telar constituía ya en el siglo XVII una industria especial.

31 "Pues ¿no se halla la manufactura lanera inglesa dividida en varias partes o ramas, aclimatadas en distintos lugares, los únicos o por lo menos los más importantes en que se explota: lienzo fino en Somersetshire, lienzo basto en Yorkshire, doble ancho en Exeter, seda en Sudbury, crespón en Norwich, mezcla en Kendal, mantas en Whitney, etc.?" (Berkeley, *The Querist,* 1750, 520.)

32 A. Ferguson, *History of Civil Society,* Edimburgo, 1757, parte IV, sec. I, p. 285.

33 En las verdaderas manufacturas -dice *A.* Smith-, parece como si la división del trabajo fuera mayor; "los operarios que trabajan en cada rama industrial suelen congregarse en un mismo taller, donde el observador los ve enseguida reunidos. Por el contrario, en aquellas grandes *manufacturas* (!) destinadas a satisfacer las necesidades principales de la gran masa de la población, cada rama de trabajo emplea a un número tan considerable de obreros, que resulta imposible congregar a éstos en un solo taller ... Aquí, la división del trabajo no es, ni mucho menos, tan patente." (A. Smith, *Wealth of Nations*, libro I. cap. 1. El célebre pasaje del mismo capítulo que comienza con las palabras: "Obsérvese el ajuar del más vulgar de los jornaleros o artesanos en un país civilizado y floreciente, etc." y que sigue describiendo cuán numerosas y variadas son las industrias que concurren a satisfacer las necesidades de un simple obrero, está tomado casi *a la letra* de las

anotaciones de B. de Mandeville a su *Fable of the Bees, or Private Vices*, *Public Benefits,* 1ª ed., sin las acotaciones 1706, con las acotaciones 1714.)

34 "Pero hoy ya no hay nada que pueda considerarse como el salario natural del trabajo de cada individuo. Hoy, cada obrero sólo produce una parte de un todo, y como, por sí sola, esta parte carece de valor o de utilidad, no hay nada que el obrero pueda tomar y decir: 'Esto lo he hecho yo y me pertenece a mí'." (*Labour defended against the claims of Capital*, Londres, 1825, p. 25.) El autor de este excelente trabajo es Th. Hodkskin, a quien citábamos más arriba.

35 Nota a la 2ª ed. Esta diferencia entre la división del trabajo en la sociedad y en la manufactura tuvieron ocasión de verla comprobada en la práctica los yanquis. Uno de los nuevos impuestos cavilados por los gobernantes de Washington durante la Guerra Civil fue el tributo del 6 por 100 percibido sobre "todos los productos industriales". Pregunta: ¿Qué es un producto industrial? Respuesta del legislador: Todo lo que "se hace" (when it is made) es un producto, y se hace cuando está dispuesto para la venta. Un solo ejemplo entre muchos. Antes, las manufacturas de Nueva York y Filadelfia "hacían" paraguas con todas sus piezas. Pero como un paraguas es un *mixtum compositium* de las piezas más heterogéneas, éstas fueron convirtiéndose poco a poco en productos independientes los unos de los otros y en ramas industriales explotadas en diversos sitios. Las manufacturas de paraguas reunían estos productos parciales, fabricados como mercancías independientes y los montaban para formar un paraguas. Los yanquis bautizaron estos artículos con el nombre de "*assembled articles*", en los cuales se ensamblaban, además de las piezas, los impuestos. Gracias a este expediente, un paraguas tributaba un 6 por 100 sobre el precio de cada pieza y otro 6 por 100 sobre su precio total.

36 Puede. . . proclamarse como regla general que cuanto menos interviene la autoridad para reglamentar la división del trabajo de la sociedad, más se desarrolla la división del trabajo dentro del taller, y más supeditada se halla a la autoridad de un individuo. Por tanto, la autoridad dentro del taller y en la sociedad, por lo que a la división del trabajo se refiere, se hallan en *razón inversa*." (C. Marx, *Misère de la Philosophie*, etc., pp. 130 s.)

37 Teniente coronel Mark Wilks, *Historical Sketches of the South of India,* Londres, 1810-1817, I, pp. 118-120. En la obra de George Campbells, *Modern India,* Londres, 1852, se contiene un buen resumen de las diversas formas de la comunidad india.

38 "Los habitantes del país vienen viviendo en esta forma tan sencilla ... desde tiempos inmemoriales. Los límites de las aldeas cambian rara vez, y a pesar de haber sufrido grandes daños, viéndose incluso arrasados con frecuencia por la guerra, el hambre y la peste, han sacado indemnes a través de los siglos el mismo nombre, las mismas fronteras, los mismos intereses e incluso las mismas familias. Los vecinos de estas aldeas no se curan de la caída ni de la división de los reinos y, mientras la aldea se mantiene en pie, intacta, no se preocupa de saber a qué poder se la adjudica o a qué soberano le toca en suerte; su economía interior se mantiene inalterable." (Th. Stamford Raffles, ex gobernador de Java, *The History of Java,* Londres, 1817, I, p. 285 n.)

39 "No basta con que exista en la sociedad el capital [donde dice capital, debiera decir los medios de vida y de producción necesarios para ello] necesario para proceder al desdoblamiento de los oficios: es preciso, además, que este capital se acumule en manos de los empresarios en una cantidad suficientemente grande para permitir el trabajo en gran escala ... Cuanto más aumenta la división, mayor es la cantidad de capital invertido en herramientas, materias primas, etc., que se exige para dar ocupación constante al mismo número de obreros." (Storch, *Cours d'Economie Politique*, edición de París, I pp. 250 s.) "La concentración de los medios de producción y la división del trabajo son dos fenómenos tan íntimamente unidos como en la esfera de la política la concentración de los poderes públicos y la división de los intereses privados." (C. Marx, *Misère de la Philosophie*, etc., p. 134.)

40 Dugald Stewart llama a los obreros de la manufactura "autómatas vivientes ... empleados en trabajos parciales". *Works*, editadas por Sir W. Hamilton, Edimburgo, VIII, 1855, *Lectures*, etc., p. 318.

41 Algo de esto ocurre. en efecto. en las islas coralíferas, donde hay siempre un individuo que actúa como estómago de todo el grupo.. Pero su función consiste en suministrar al grupo materia nutritiva, en vez de arrebatársela, como hacían los patricios romanos.

42 "El obrero que domine todo un oficio puede trabajar y encontrar sustento dondequiera. El otro (el obrero manufacturero), no es más que un *accesorio*; separado de sus compañeros de trabajo, ni encuentra salida ni goza de independencia, y no tiene, por tanto, más remedio que aceptar la ley que se le quiera imponer." (Storch, *Cours d'Economie Politique,* edición S. Petersburgo, 1815, I, p. 204.)

43 A. Ferguson, *History of Civil Society*, p. 281: "Puede que unos ganen lo que otros pierden."

44 "Entre el hombre de cultura y el obrero productor se interpone un abismo y la ciencia, que, puesta en manos del obrero, serviría para intensificar sus propias fuerzas productivas, se coloca casi siempre enfrente de él ... La cultura se convierte en un instrumento susceptible de vivir separado del trabajo y enfrentado con él." (W. Thompson, *An Inquiry into the Principles of the Distribution of Wealth,* Londres, 1824, p. 274.)

45 A. Ferguson, *History of Civil Society*, p. 280.

46 J. D. Tuckett, *A History of the Past and Present State of the Labouring Population,* Londres, 1846, I, p. 148.

47 A. Smith, *Wealth of Nations*, libro V, cap. 1, art. II Como discípulo de A. Ferguson, que había expuesto los efectos nocivos de la división del trabajo, A. Smith veía esto perfectamente claro. En la introducción a su obra. donde se festeja *ex professo* la división del trabajo, se limita a señalarla incidentalmente corno fuente de las desigualdades sociales. Es en el libro V, al tratar de la renta del Estado, donde reproduce la doctrina de Ferguson. En mi obra *Misère de la Philosophie* he dicho ya cuanto creía necesario acerca de la relación teórica que media entre Ferguson, A. Smith, Lemontey y Say, en su crítica de la división del trabajo, a la par que estudio la división manufacturera del trabajo *como forma específica del régimen capitalista de producción*. (C. Marx, *Misère de la Philosophie,* París, 1847, pp. 122 s.)

48 " Y la propia inteligencia puede erigirse en profesión especial. en esta época de divisiones del trabajo [of separations]", dice ya Ferguson en su *History of Civil Society*, p. 281.

49 G. Garnier, en el tomo V de su traducción, pp. 2–5.

50 Ramazzini, profesor de medicina práctica en Padua, publicó en 1713 su obra *De morbis artificum* (77), traducida al francés en 1761, y reeditada en 1841 en la *Encyclopédie des Sciencies Médicales, 7me Discours: Auteurs classiques*. El período de la gran industria ha enriquecido considerablemente, como es lógico. su catálogo de enfermedades obreras. Véase, entre otras obras, la titulada *"Hygiene pshisique et morale de l'ouvrier dans les grandes villes en général, et dans la ville de Lyon en particulier. Par le Dr. A. M. Fonteret*, París, 1858. y las *Krankheiten, welche verchiedenen Ständen, Altern und Geschlechtern eigentümlich sind*, 6 tomos, Ulma, 1860. En 1854, la *Society of Arts* nombró una comisión investigadora de patología industrial. La lista de los documentos reunidos por esta comisión figura en el Catálogo del *Twickenham Economic Museum.* Son importantísimos los *Reports on Public Health*, informes de carácter oficial. Ver también Eduard Reich, M. D.. *Ueber die Entartung des Menschen*, Erlangen, 1868.

51 "To subdivide a man is to execute him, if he deserves the sentence. to assassinate him, if he does not... The subdivision of labour is the assassination of a people." (D. Urquhart: *Familiar Words*. Londres. 1855. p. 119.) Hegel tenía ideas muy heterodoxas sobre la división del trabajo. En *su Filosofía del Dere*cho, dice: "Por hombres cultos debemos entender. ante todo, aquellos que son capaces de hacer lo que hacen otros."

52 Esta fe candorosa en el genio inventivo que cada capitalista despliega *a priori* en la división del trabajo sólo se echa de ver en los profesores alemanes. como el señor Roscher por ejemplo, que en señal de gratitud, adjudica al capitalista, de cuya cabeza de Júpiter brota, armada de todas sus armas, la división del trabajo, "diversas remuneraciones por su labor". El mayor o menor margen de aplicación del principio de la división del trabajo depende de la largueza de la bolsa, y no de la potencia del genio.

53 Escritores antiguos, como Petty, como el autor anónimo de la obra Ad*vantages of the East India Trade,* etc., definen mejor que A. Smith el carácter capitalista de la división manufacturera del trabajo.

54 Entre los modernos, son excepción algunos autores del siglo XVIII, tales como Beccaria y James Harris, quienes, al tratar de la división del trabajo, casi no hacen más que copiar a los escritores antiguos. Así, por ejemplo, Beccaria dice: "La propia experiencia le dice a cualquiera que, empleando siempre la mano y el espíritu en trabajos y en productos de la misma naturaleza, éstos se ejecutan y se crean más fácilmente, en mayor abundancia y mejores que sí cada cual se limitase a elaborar para sí lo que necesita. He aquí por qué los hombres se dividen en diversas clases y profesiones, para bien de la colectividad y en su propio provecho." (César Beccaria, *Elementi di Economia Púbblica,* ed. Custodi, Parte Moderna, t. XI, p. 28.) James Harris, más tarde conde de Malmesbury, famoso por los "Diarios" de su época de embajador en S. Petersburgo, dice en una nota a su *Dialogue concerning Happiness*, Londres, 1741, incluido más tarde en la obra *Three Treatises, e*tc., 3ª ed. Londres, 1772 [p. 293]: "La prueba palmaria de que la sociedad es algo natural [se refiere a la "división de los oficios"] se contiene en el Libro segundo de la República, de Platón.

55 Es la idea que apunta ya en la *Odisea,* XIV, 228. "Pues cada hombre se recrea en diversos trabajos" y que apunta también Arquiloco. en *Sexto Empírico*: "Cada cual apacienta sus sentidos en distinto trabajo".

56 "Sabía muchos oficios, los sabía todos mal". Los atenienses se tenían por superiores a los espartanos como productores de mercancías, pues éstos, según las palabras que Tucídides pone en boca de Pericles, en el discurso en que éste excita a los atenienses a la guerra del Peloponeso, sabían mandar sobre los *hombres* en la guerra, pero no sabían mandar sobre el *dinero*: "Se sienten más capaces de dirigir a sus cuerpos en la guerra, *administrándose a sí mismos que de administrar dinero*"(Tucídides, libro I, cap. 141). Sin embargo, su ideal, aun en la producción material, seguía siendo la autarquía, opuesta a la división del trabajo, pues sí ésta asegura el bienestar, aquélla asegura también la independencia". Para comprender esto, hay que tener presente que todavía en los tiempos del derrocamiento de los Treinta tiranos (79) no habría seguramente ni cinco mil atenienses que no fueran terratenientes.

57 Platón explica la división del trabajo dentro de la comunidad partiendo de la variedad de las necesidades y de la limitación de la capacidad del individuo. Su punto de vista principal es que el obrero debe plegarse a la obra y no ésta al obrero, como sería inevitable si emprendiese distintas artes a la vez, lo que le obligaría a atender alguna de ellas como *oficio accesorio*, "pues el trabajo no quiere esperar a que el que lo hace tenga tiempo libre, sino que el obrero ha de atenerse al trabajo, pero no de un modo ligero. Y esto es necesario. De donde se sigue que se fabricará más de todo, y más hermoso y con mayor facilidad, sí uno solo hace una cosa, la que corresponda a su talento natural, y la hace en el momento adecuado, libre de toda otra ocupación" (*De Republica, I,* 2ª edición, Baiter, Orelli. etc.) y en términos parecidos se expresa Tucídides, obra cit., cap. 142: "La navegación es un arte como otro cualquiera. y no puede practicarse como ocupación secundaria a ratos perdidos, sino que, lejos de ello, debe ser incompatible con toda otra ocupación accesoria. "Si la obra, dice Platón, tiene que esperar por el obrero, se dará con frecuencia el caso de que pase el momento crítico de la producción. y el producto se eche a perder, [se desaprovechará el momento oportuno para el trabajo]. Con esta idea platónica volvemos a encontrarnos a la vuelta de los siglos, en la protesta de los patronos de las lavanderías inglesas contra la cláusula de la ley fabril en que se concede a todos los obreros una hora fija para comer. Nuestra industria, dicen. no se puede plegar a los obreros, pues "ninguna de las diversas operaciones que integran esta industria puede interrumpirse en un momento determinado sin daño o peligro... El hecho de imponer la misma hora de comida para todos los obreros puede *tal vez* hacer peligrar valores preciosos, impidiendo que se termine a su debido tiempo por el proceso de trabajo". Le platonisme où va–t–il se nicher! (80)

58 Jenofonte refiere que no sólo es honroso recibir alimentos de la mesa del rey de los persas, sino que, además. estos alimentos son mucho más sabrosos que cualesquiera otros. "Y esto no tiene nada de extraño, pues en las *grandes ciudades* todas las artes se perfeccionan, y los alimentos regios se preparan de un modo especial. En las *ciudades pequeñas*, el mismo operario hace la cama, las puertas, la mesa y el arado; no pocas veces, construye además casas, y se da por contento si de este modo logra reunir una clientela suficientemente grande para sostenerse. Es materialmente imposible que un hombre que se ocupa en tantas cosas, las haga todas bien. En cambio, en las grandes ciudades, donde *cada operario encuentra muchos clientes*, no necesita para vivir más que un oficio. Y hasta se da con frecuencia el caso de no necesitar ni siquiera un oficio entero, sino que el uno hace zapatos de hombre y el otro zapatos de mujer. El uno vive exclusivamente de coser, el otro de cortar los zapatos: uno corta los vestidos y el otro cose las piezas. Es lógico que cuanto *más sencillo* sea el trabajo que se ejecuta, *mejor* se haga. Y otro tanto ocurre con el arte de la cocina". (Jenofonte, *Cyropaedia*, libro VIII, cap. 2). Aunque Jenofonte sabe ya que la escala de la división del trabajo depende de la *extensión del mercado*, en este pasaje se fija exclusivamente en la calidad del valor de uso, como norma.

59 [Busiris] los dividió a todos en castas especiales...y ordenó que éstas desempeñasen siempre los mismos oficios, pues sabía que el que cambia de oficio no llega a ejercer concienzudamente ninguno, mientras que aquellos que perseveran en los mismos trabajos los ejecutan a la perfección. Y así. veremos en realidad que, por lo que a las artes y a las industrias se refiere, superan a sus rivales más de lo que suele hacerlo el maestro respecto al chapucero. Y por lo que toca a las instituciones con las que mantienen en vigor la monarquía y la constitución toda del Estado, son tan excelentes, que célebres filósofos que hablan de ello ensalzan la constitución de Egipto por encima de todas las otras" (Isócrates, *Buciris*. cap. 18).

60 Cfr. Diodoro Sículo.

61 Ure. *Philosophy,* etc., p. 20.

62 Esta afirmación se refiere más a Inglaterra que a Francia, y más a Francia que a Holanda.

CAPITULO XIII

MAQUINARIA Y GRAN INDUSTRIA

1 Desarrollo histórico de las máquinas

En sus *Principios de Economía política*, dice John Stuart Mill: "Cabría preguntarse si todos los inventos mecánicos aplicados hasta el presente han facilitado en algo los esfuerzos cotidianos de algún hombre."[1] Pero la maquinaria empleada por el capitalismo no persigue ni mucho menos, semejante objetivo. Su finalidad, como la de todo otro desarrollo de la fuerza productiva del trabajo, es simplemente rasar las mercancías y *acortar* la parte de la jornada en que el obrero necesita trabajar para sí, y, de ese modo, alargar la parte de la jornada que entrega gratis al capitalista. Es, sencillamente, un medio para la producción de *plusvalía*. En la manufactura, la revolución operada en el régimen de producción tiene como punto de partida la *fuerza de trabajo*; en la gran industria, *el instrumento de trabajo*. Hemos de investigar, por tanto, qué es lo que convierte al instrumento de trabajo de herramienta en máquina y en qué se distingue ésta del instrumento que maneja el artesano. Se trata de encontrar los grandes rasgos, las características generales, pues en la historia de la sociedad ocurre como en la historia de la tierra, donde las épocas no se hallan separadas las unas de las otras por fronteras abstractas y rigurosas.

Los matemáticos y los mecánicos –y este criterio aparece también sostenido por algún que otro economista inglés– definen la herramienta como una máquina simple y la máquina como una herramienta compuesta. No encuentran diferencias esenciales entre ambas y dan el nombre de máquinas hasta a las potencias mecánicas más simples, tales como la palanca, el plano inclinado, el tornillo, la cuña, etc.[2] Y es cierto que toda la máquina se compone de aquellas potencias simples, cualquiera que sea la forma en que se disfracen y combinen. Sin embargo, desde el punto de vista económico, esta definición es inaceptable, pues no tiene en cuenta el *elemento histórico*. Otras veces, se pretende encontrar la diferencia entre la herramienta y la máquina, diciendo que la fuerza motriz de la herramienta es el hombre, mientras que la máquina se mueve impulsada por una fuerza natural distinta de la humana: la fuerza animal, el agua, el viento, etc.[3] Según esto, el arado arrastrado por bueyes, instrumento que abarca las más diversas épocas de producción, sería una máquina, y en cambio, el *Claussen's Circular Loom* (81 que, por la mano de un solo obrero, hace 96,000 mallas al minuto, sería una simple herramienta. Más aún, el mismo *loom* sería herramienta o máquina, según que funcionase a mano o a vapor. Y tendríamos que, como el empleo de fuerza animal es uno de los inventos más viejos de la humanidad, la producción de máquinas sería anterior a la producción de herramientas. Cuando *John Wyatt* anuncio en 1870 su máquina de hilar, que había de desencadenar la revolución industrial del siglo XVIII, no mencionaba que la máquina hubiese de estar movida por el hombre, sino por un asno, a pesar de lo cual correspondió a este animal el papel de fuerza motriz. En su programa, se anunciaba una máquina "para hilar sin la ayuda de los dedos".[4]

Toda maquinaria un poco desarrollada se compone de tres partes sustancialmente distintas: el *mecanismo de movimiento*, el *mecanismo de trasmisión* y la *máquina–herramienta o máquina de trabajo*. La máquina motriz es la fuerza propulsora de todo el mecanismo. Esta máquina puede engendrar su propia fuerza motriz como hace la máquina de vapor, la máquina de aire caliente, la máquina electromagnética, etc., o recibir el impulso de una fuerza natural dispuesta al efecto, como la rueda hidráulica del salto de agua, las aspas del viento, etc. El mecanismo de trasmisión, compuesto por volantes, ejes, ruedas dentadas, espirales, fustes, cuerdas, correas, comunicaciones y artefactos de la más diversa especie, regula el movimiento, lo hace cambiar de forma cuando es necesario, transformándolo por ejemplo de perpendicular en circular, lo distribuye y transporta a la maquinaria instrumental. Estas dos partes del mecanismo que venimos describiendo tienen por función comunicar a la máquina–herramienta el movimiento por medio del cual ésta sujeta y modela el objeto trabajado. De esta parte de la maquinaria, de la máquina–herramienta, es de donde arranca la revolución industrial del siglo XVIII. Y es aquí donde tiene todavía su diario punto de partida la transformación constante de la industria manual o manufacturera en industria mecanizada.

Si observamos un poco de cerca la *máquina–herramienta, o* sea, la verdadera *máquina de trabajo,* vemos reaparecer en ella, en rasgos generales, aunque a veces adopten una forma muy modificada, los aparatos y herramientas con que trabajan el obrero manual y el obrero de la manufactura, con la diferencia de que, en vez de ser herramientas en manos de un hombre, ahora son herramientas mecánicas, engranadas en un mecanismo. Unas veces, la maquina no es, en conjunto, más que una nueva edición mecánica más o menos corregida del viejo instrumento manual, como ocurre con el telar mecánico;[5] otras veces, los órganos que funcionan acoplados al esqueleto de la máquina de trabajo son antiguas

herramientas adaptadas a ella, como los husos en la máquina de hilar, las puntas en el telar de hacer medias, las cintas de sierra en la máquina de aserrar, los cuchillos en la máquina de picar, etc. La diferencia que separa a estas *herramientas* del verdadero organismo de la máquina de trabajo, se remonta hasta su nacimiento. En efecto, estas herramientas siguen produciéndose en gran parte en talleres manuales o manufactureros, para incorporarse más tarde al cuerpo de la máquina de trabajo, fabricado ya por medio de maquinaria.[6] Por tanto, la máquina – herramienta es un mecanismo que, una vez que se le trasmite el movimiento adecuado, ejecuta con sus herramientas las mismas operaciones que antes ejecutaba el obrero con otras herramientas semejantes. El que la fuerza motriz proceda del hombre o de otra máquina no cambia para nada los términos esenciales del asunto. La *herramienta* se convierte de simple herramienta en má*quina* cuando pasa de manos del hombre a pieza de un mecanismo. Y la diferencia salta inmediatamente a la vista, aun cuando el hombre siga siendo el motor primordial. El *número de instrumentos de trabajo* con que el hombre puede operar al mismo tiempo, está circunscrito por el número de los instrumentos naturales de producción con que cuenta, es decir, por el número de sus órganos físicos propios. En Alemania se intentó, al principio, hacer que un hilandero trabajase en dos ruecas a la vez; es decir, que trabajase con las dos manos y los dos pies al mismo tiempo. El trabajo era demasiado fatigoso. Más tarde, se inventó una rueca de pedal con dos husos, pero los virtuosos capaces de hilar dos hebras al mismo tiempo escaseaban casi tanto como los hombres de dos cabezas. En cambio, la "Jenny" rompió a hilar desde el primer momento con 12 a 18 husos, el telar de hacer medias trabaja con muchos miles de agujas a la vez, etc. Como se ve, el *número* de herramientas con que puede funcionar simultáneamente la misma máquina de trabajo salta desde el primer instante esa barrera orgánica que se alza ante el trabajo manual del obrero.

En muchos trabajos manuales, la diferencia que media entre el hombre considerado como simple fuerza motriz y como obrero u operario en sentido estricto cobra una existencia individualizada y tangible. Así, por ejemplo, en la rueca, el pie sólo interviene como fuerza motriz, mientras que la mano que trabaja en el huso lo hace girar, tuerce la hebra y ejecuta la verdadera operación del hilado. Pues bien; esta parte del instrumento manual es la que primero transforma la revolución industrial, dejando al hombre, por el momento, aparte del nuevo trabajo de vigilar la máquina con la vista y corregir sus errores con la mano, el papel puramente mecánico de fuerza motriz. En cambio, aquellas herramientas sobre las que el hombre sólo actúa desde el primer momento como simple fuerza motriz, por ejemplo haciendo girar la manivela de un molino,[7] achicando agua con una bomba, tirando del fuelle, moviendo un mortero, etc., lo que hacen es provocar el empleo de animales, de agua o de aire.[8] Estas herramientas tienden a irse convirtiendo en máquinas, en parte dentro del periodo manufacturero y esporádicamente antes ya de este período, pero no revolucionan el régimen de producción. Que son ya máquinas aun en su forma manual, se demuestra en el período de la gran industria. Así, por ejemplo, las bombas con que los holandeses achicaban el agua del lago de Harlem por los años de 1836 a 37 estaban construidas con arreglo al principio de las bombas ordinarias, pero en vez de ser movidas por la mano del hombre lo eran por gigantescas máquinas de vapor. En Inglaterra, todavía se emplea a veces el fuelle corriente y rudimentario del herrero, pero convertido en una bomba mecánica de aire uniendo sus brazos a una máquina de vapor. La misma máquina de vapor, tal y como fue inventada a fines del siglo XVII*,* durante el período de la manufactura, y en la forma que persistió hasta el año 1880, aproximadamente,[9] no provocó ninguna revolución industrial. Fue, por el contrario, la creación de las máquinas–herramientas la que obligó a revolucionar la máquina de vapor. A partir del momento en que el hombre, en vez de actuar directamente con la herramienta sobre el objeto trabajado, se limita a actuar como fuerza motriz sobre una máquina–herramienta, la identificación de la fuerza motriz con el músculo humano deja de ser un factor obligado, pudiendo ser sustituido por el aire, el agua, el vapor, etc. Lo que excluye, naturalmente, la posibilidad de que el cambio provoque, como hace con frecuencia, grandes modificaciones técnicas en mecanismos que primitivamente sólo estaban construidos para la fuerza motriz del hombre. Hoy, todas las máquinas que tienen que luchar por imponerse y que, por la finalidad a que se destinan, no son desde luego incompatibles con el empleo en pequeña escala –por ejemplo, las máquinas de coser, las máquinas de elaborar pan etc.–, se construyen para que puedan funcionar movidas bien por; el hombre o bien por una fuerza mecánica.

La máquina de que arranca la revolución industrial sustituye al obrero que maneja una sola herramienta por un mecanismo que opera con una *masa* de herramientas iguales o parecidas a la vez y movida por una sola fuerza motriz, cualquiera que sea la forma de ésta.[10] En esto consiste la *máquina,* con la que nos encontramos aquí como elemento simple de la producción maquinizada.

Al ampliarse el volumen de la máquina de trabajo y multiplicarse el número de herramientas con que opera simultáneamente, se hace necesario un mecanismo motor más potente, y a su vez, este mecanismo, para poder vencer y dominar su propia resistencia, exige una fuerza motriz más potente que la humana; aparte de que el hombre es un instrumento muy imperfecto de producción, cuando se trata de conseguir movimientos uniformes y continuos. Cuando el hombre sólo interviene como simple fuerza motriz, es decir, cuando su antigua herramienta ha dejado el puesto a una máquina instrumental, nada se opone a que sea sustituido también como fuerza motriz por las fuerzas naturales. De todas

las grandes fuerzas motrices que nos lega el período manufacturero, la más imperfecta de todas es el caballo; por varias razones: porque los caballos no son siempre disciplinados, por su carestía y por el radio limitado de aplicación de estos animales en las fábricas.[11] A pesar de todo esto, el caballo fue la fuerza motriz más extendida durante los años de infancia de la gran industria, como lo atestigua, aparte de las quejas de los agrónomos de aquella época, el hecho de que la fuerza mecánica se siga valorando hasta hoy en caballos ¿le fuerza. El viento era demasiado inconstante e incontrolable, en Inglaterra, cuna de la gran industria, el empleo de la fuerza hidráulica predominaba ya durante el período manufacturero. Ya en el siglo XVII se había intentado accionar con *una* sola rueda hidráulica dos torniquetes y dos molinos. Pero resultó que el enorme volumen del mecanismo de trasmisión excedía de la fuerza del agua, y ésta fue una de las causas que movieron a los mecánicos a investigar más a fondo las leyes de la fricción. Por otra parte, las alternativas de la fuerza hidráulica en los molinos que se movían por impulso mediante palancas, dirigió la atención hacia la teoría y la práctica del grado de impulsión,[12] que luego había de tener una importancia tan enorme en la gran industria. De este modo, fueron desarrollándose durante el período manufacturero los primeros elementos científicos y técnicos de la gran industria. La máquina de hilar de Arkwright, llamada "Throstless", se movió desde el primer momento por agua. Sin embargo, también el empleo de la fuerza hidráulica como fuerza motriz predominante llevaba aparejadas ciertas dificultades. No podía aumentarse a voluntad ni se podía tampoco subvenir a su escasez, fallaba en ocasiones y, sobre todo, se hallaba sujeta a un sitio fijo.[13] Fue la segunda máquina de vapor de Watt, la llamada *máquina doble,* la que introdujo el primer motor cuya fuerza motriz se engendraba en su mismo seno, alimentándola con carbón y agua y cuya potencia era controlable en un todo por el hombre; una máquina móvil, que brindaba un medio de locomoción, susceptible de ser utilizada en las ciudades y no sólo en el campo, como la rueda hidráulica, que permitía concentrar la producción en los centros urbanos en vez de dispersarla por el campo como aquélla,[14] máquina universal por sus posibilidades tecnológicas de aplicación y relativamente poco supeditada en su aspecto geográfico a circunstancias de orden local. El gran genio de Watt se acredita en la especificación de la patente expedida a su favor en abril de 1784, en la que su máquina de vapor no se presenta como un invento con fines especiales, sino como un *agente general de la gran industria.* En esta patente se alude a empleos, algunos de los cuales, como el martillo de vapor, por ejemplo, no llegaron a aplicarse hasta más de medio siglo después. Sin embargo, su autor dudaba que la máquina de vapor pudiera llegar a aplicarse a la navegación. Fueron sus sucesores, Boulton y Watt, los que presentaron en 1851, en la exposición industrial de Londres, la gigantesca máquina de vapor para *Ocean steamers.*

Después de convertirse las herramientas de instrumentos del organismo humano en instrumentos de un aparato mecánico –la máquina–herramienta–, la máquina motriz reviste una forma sustantiva, totalmente emancipada de las trabas con que tropieza la fuerza humana. Con esto, la máquina–herramienta que hemos venido estudiando hasta aquí y que era una máquina aislada, se reduce a un simple *elemento* de la producción a base de maquinaria. Ahora, *una sola* máquina motriz puede accionar *muchas* máquinas de trabajo al mismo tiempo. Y, al multiplicarse las máquinas de trabajo accionadas simultáneamente, crece la máquina motriz y se desarrolla el mecanismo de trasmisión, convirtiéndose en un aparato voluminoso.

Al llegar aquí, hay que distinguir dos cosas: la *cooperación de muchas máquinas semejantes y el sistema de maquinaria.*

En el primer caso, *todo el trabajo se ejecuta por la misma* máquina. Esta realiza las diversas operaciones que el obrero manual ejecutaba con su herramienta, las que realizaba por ejemplo el tejedor con su telar, o bien las que llevaban a cabo diversos obreros manuales con diversas herramientas, ya fuese independientemente o por turno, como miembros de una manufactura.[15] Así por ejemplo, en la moderna manufactura de sobres de cartas, un obrero doblaba el papel con la plegadera, otro ponía la goma., un tercero doblaba la solapa sobre la que va estampado el membrete, otro estampaba éste, y así sucesivamente, a través de toda una serie de operaciones parciales, en cada una de las cuales tenía que cambiar de mano cada sobre. Pues bien, hoy una máquina de hacer sobres ejecuta todas estas faenas, haciendo 3,000 sobres, y aun más, en una hora. En la exposición industrial de Londres se presentó en 1862 una máquina americana de bolsas de papel, que cortaba el papel, lo engomaba, lo plegaba y hacía 300 bolsas por minuto. Como se ve, *una sola máquina*, trabajando con diversas herramientas combinadas, ejecuta todo el proceso que en la manufactura se descomponía en varias fases graduales. Esta máquina puede ser una simple adaptación mecánica de *una* herramienta complicada, o la combinación de diversos instrumentos simples, a los que la manufactura daba vida independientemente. Sea de ello lo que quiera, *en la fábrica,* es decir, en el *taller* basado en la maquinaria, volvemos a encontrarnos con la *cooperación simple*, cooperación que empieza presentándose (sí prescindimos del obrero) *como un conglomerado local de diversas máquinas de trabajo que funcionan para un fin semejante y al mismo tiempo*. Así, una fábrica textil se crea reuniendo muchos telares mecánicos, y una fábrica de coser concentrando muchas máquinas de costura en el mismo local. Pero, además, existe aquí una *unidad técnica,* puesto que todas estas máquinas uniformes de trabajo reciben simultánea y homogéneamente su impulso de un motor común, por

medio de un mecanismo de trasmisión, que en parte es también común a todas ellas y del que parten correas de trasmisión especiales para cada máquina. Y así como muchas herramientas forman los órganos de una *sola* máquina de trabajo, ahora todas estas máquinas de trabajo funcionan como otros tantos órganos *armónicos del mismo* mecanismo motor.

Mas, para que exista verdadero *sistema de maquinaria* y no una serie de *máquinas independientes,* es necesario que el objeto trabajado recorra diversos procesos parciales articulados entre sí como otras tantas etapas y ejecutados por una cadena de máquinas *diferentes*, pero relacionadas las unas con las otras y que se complementen mutuamente. Aquí, volvemos a encontrarnos con aquella cooperación basada en la división del trabajo característica de la manufactura, pero ahora como *combinación de diferentes máquinas parciales*. Las herramientas específicas de los diversos obreros especializados, por ejemplo –fijándonos en la manufactura lanera–, del que apalea la lana, del que la carda, del que la tritura, del que la hila, etc., se convierten ahora en herramientas de otras tantas máquinas *específi*cas de trabajo, cada una de las cuales constituye un órgano especial creado para una función especial dentro del sistema del mecanismo instrumental combinado. La manufactura aporta al sistema de maquinaría, en aquellas ramas en que primero se introduce, la base *elemental* de la división del trabajo, y, por tanto, de la organización del proceso de producción.[16], Sin embargo, inmediatamente se interpone una diferencia sustancial. En la manufactura, los obreros, aisladamente o en grupos, tienen que ejecutar cada proceso parcial específico con sus herramientas. Y si el obrero es asimilado por el proceso de producción, éste ha tenido que adaptarse antes al obrero. En la producción a base de maquinaria desaparece este principio *subjetivo* de división del trabajo. Aquí. el proceso total se convierte en *objetivo,* se examina de por sí, se analiza en las fases que lo integran, y el problema de ejecutar cada uno de los procesos parciales y de articular estos diversos procesos parciales en un todo se resuelve mediante la aplicación técnica de la mecánica, la química, etc.[17] para lo cual, como es lógico, las ideas teóricas han de ser necesariamente corregidas y completadas, ni más ni menos que antes, en gran escala, por la experiencia práctica acumulada. Cada máquina parcial suministra la materia prima a la que le sigue inmediatamente, y como todas ellas trabajan al mismo tiempo, el producto se encuentra constantemente recorriendo las diversas fases del proceso de fabricación, a la par que en el tránsito de una fase de producción a otra. Y así como en la manufactura la cooperación directa de los obreros parciales crea una determinada *proporción numérica*, entre los diversos grupos de obreros, en el sistema orgánico establecido a base de maquinaria el funcionamiento constante de las máquinas parciales en régimen de cooperación crea una *proporción* determinada entre su número, su volumen y su velocidad. La máquina de trabajo combinada, que ahora es un sistema orgánico de *diversas* máquinas *y grupos* de máquinas, es tanto más perfecta cuanto más continuo es su proceso total, es decir, cuanto menores son las interrupciones que se deslizan en el tránsito de la materia prima desde la primera fase hasta la última y, por tanto, cuanto menor es la intervención de la mano del hombre en este proceso y mayor la del mismo mecanismo, desde la fase inicial hasta la fase final. Sí en la *manufactura* el aislamiento de los procesos diferenciados es un principio dictado por la propia división del trabajo, en la *fábrica* ya desarrollada impera el principio de la *continuidad* de los procesos específicos.

Todo sistema de maquinaria, ya se base en la simple cooperación de máquinas de trabajo *de la misma clase,* como ocurre en las fábricas textiles, o en la combinación de máquinas *distintas,* como en las fábricas de hilado, constituye de por sí, siempre y cuando esté impulsado por un motor que no reciba la fuerza de otra fuente motriz, *un gran autómata.* Cabe, sin embargo, que todo el sistema esté movido, por ejemplo, por una máquina de vapor, sin perjuicio de que determinadas máquinas instrumentales reclamen para ciertas operaciones la intervención del obrero, corno ocurría por ejemplo con el movimiento necesario para echar a andar el huso antes de introducirse la *selfacting mule* y ocurre todavía hoy en la hilatura fina; y asimismo puede acontecer que ciertas partes de la máquina hayan de ser manejadas directamente por el obrero, como si se tratase de una herramienta, que era lo que ocurría en la industria de construcción de maquinaria antes *de* convertirse el *slide rest* (una especie de torno) en un mecanismo automático. Tan pronto como la máquina puede ejecutar sin ayuda del hombre todos los movimientos necesarios para elaborar la materia prima, aunque el hombre la vigile e intervenga de vez en cuando, tenemos un sistema *automático* de maquinaria, susceptible, sin embargo, como es lógico, de constante perfeccionamiento en sus detalles. Así, por ejemplo, el aparato que hace detenerse automáticamente la máquina de hilar en el momento en que se rompe una sola hebra, y la *selfacting stop*, o parada automática del telar a vapor perfeccionado, que entra en acción tan pronto como la canilla de la bobina pierde el hilo, son inventos modernísimos.

Un ejemplo claro de la continuidad de la producción y de la aplicación del principio automático son las modernas fábricas de papel. Sobre la fabricación de papel podemos estudiar en detalle la diferencia existente entre los distintos sistemas de producción a base de medios de producción diversos y el enlace entre las condiciones sociales de producción y aquellos sistemas: la antigua fabricación alemana de papel era prototipo de producción manual, la fabricación holandesa de papel del siglo XVII y la francesa del siglo XVIII, modelos de auténtica manufactura, y la producción papelera moderna de Inglaterra, exponente característico de fabricación automática; además, en China y en la India se conservan todavía dos formas diversas de esta industria con las características de la antigua producción asiática.

Como sistema orgánico de máquinas de trabajo movidas por medio de un mecanismo de trasmisión impulsado por un *autómata central*, la industria maquinizada adquiere aquí su fisonomía más perfecta. La máquina simple es sustituida por un monstruo mecánico cuyo cuerpo llena toda la fábrica y cuya fuerza diabólica, que antes ocultaba la marcha rítmica, pausada y casi solemne de sus miembros gigantescos, se desborda ahora en el torbellino febril, loco, de sus innumerables órganos de trabajo.

Los husos, las máquinas de vapor, etc., existían antes de que existiesen obreros dedicados exclusivamente a fabricar máquinas de vapor, husos, etc., del mismo modo que existían trajes y el hombre iba vestido antes de que hubiese sastres. Sin embargo, los inventos de Vaucanson, Arkwright, Watt, etc., sólo pudieron llevarse a cabo porque aquellos inventores se encontraron ya con una cantidad considerable de obreros mecánicos diestros, suministrados por el período de la manufactura. Parte de estos obreros eran artesanos independientes de diversas profesiones, y parte operarios concentrados en manufacturas en las que, como hemos dicho, se aplicaba con especial rigor el principio de la división del trabajo. Al multiplicarse los inventos y crecer la demanda de máquinas inventadas, fue desarrollándose más y más la diferenciación de la fabricación de maquinaría en distintas ramas independientes, de una parte, y de otra la división del trabajo dentro de cada manufactura de construcción de máquinas. La base técnica inmediata de la *gran industria* se halla, pues, como vemos en la *manufactura*. Fue ella la que introdujo la maquinaria con que ésta pudo desplazar a la industria manual y manufacturera, en las ramas de producción de que primero se adueñó. De este modo, la industria de maquinaria se fue elevando de un modo espontáneo hasta un *nivel material desproporcionado a sus fuerzas*. Al llegar a una determinada fase de su desarrollo, esta industria no tuvo más remedio que derribar la base sobre la que se venía desenvolviendo y que había ido perfeccionando dentro de su antigua forma, para conquistarse una nueva base más adecuada a su propio régimen de producción. Y así como la máquina suelta no salió de su raquitismo mientras sólo estuvo movida por hombres y el sistema maquinista no pudo desenvolverse libremente mientras las fuerzas motrices conocidas –la tracción animal, el viento e incluso el agua– no fueron sustituidas por la máquina de vapor, la gran industria no se sobrepuso a las trabas que embarazaban su libre desarrollo mientras su medio de producción característico, la máquina, permaneció mediatizado por la fuerza y la pericia personales, es decir en tanto que dependió de la fuerza muscular, la agudeza visual y la virtuosidad manual con que el obrero especializado, en la manufactura, y el artesano, fuera de ella, manejaban sus diminutos instrumentos. Aparte de lo que este origen encarecía las máquinas –circunstancia que se impone al capital como motivo *consciente*–, esto hacía que los avances de la industria ya mecanizada y la penetración de la maquinaria en nuevas ramas de producción dependiesen pura y exclusivamente del desarrollo de una categoría de obreros que, por el carácter sermiartístico de su trabajo, sólo podía aumentar paulatinamente. Al llegar a una determinada fase de desarrollo, la gran industria se hizo, además, *técnicamente* incompatible con su base manual y manufacturera. Crecimiento volumen de las máquinas motrices, de los mecanismos de trasmisión y de las máquinas de trabajo, mayor complicación, mayor variedad y uniformidad más rigurosa del ritmo de sus piezas, al paso que las máquinas–herramientas se iban desprendiendo del modelo manual a que se venían ajustando desde sus comienzos, para asumir una forma libre, supeditada tan sólo a su función mecánica;[18] el desarrollo del sistema automático y el empleo cada vez más inevitable de materiales de difícil manejo, como, por ejemplo, el hierro en vez de la madera: la solución de todos estos problemas, que iban planteándose de una manera elemental y espontánea, tropezaba en todas partes con los obstáculos personales, que el personal obrero combinado en la manufactura no vencía tampoco en el fondo, aunque en parte los obviase. La manufactura no podía lanzar al mercado, por ejemplo, máquinas como la moderna prensa de imprimir, el telar a vapor moderno y la moderna máquina de cardar.

Al revolucionarse el régimen de producción en una rama industrial, ésta arrastra consigo a las otras. Esto que decimos se refiere principalmente a aquellas ramas industriales que, aunque aisladas por la división *social* del trabajo, que hace que cada una de ellas produzca una mercancía independiente, aparecen, sin embargo, entrelazadas como otras tantas fases de un proceso general. Así por ejemplo, la implantación del hilado mecánico obligó a que se mecanizase también la rama textil, y ambas provocaron, a su vez, la revolución químico–mecánica en los ramos de lavandería, tintorería y estampado. La revolución operada en las hilanderías de algodón determinó el invento del *gin* para separar la cápsula de algodón de la semilla, lo que permitió, que la producción algodonera se elevase, corno las circunstancias exigían, al nivel de una producción en gran escala.[19] La revolución experimentada por el régimen de producción agrícola e industrial determinó, a su vez, un cambio revolucionario en cuanto a las condiciones *generales* del proceso social de producción, o sea, en cuanto a los *medios de comunicación y transporte.* Como los medios de comunicación y transporte de una sociedad cuyo *pilar* –para emplear la expresión de Fourier– eran la pequeña agricultura, con su industria casera accesoria, y el artesanado urbano, no podían ya en modo alguno bastar a las necesidades de producción del período manufacturero, con su acentuada división del trabajo social, su concentración de los instrumentos de trabajo y los obreros y sus mercados coloniales, razón por la cual hubieron de transformarse, como en efecto se transformaron, las comunicaciones y medios de transporte legados por el período manufacturero no tardaron en convertirse en una traba insoportable puesta a la gran industria, con su celeridad

febril de producción, sus proporciones gigantescas, su constante lanzamiento de masas de capital y de trabajo de una a otra órbita de producción y las concatenaciones recién creadas dentro del mercado mundial. De aquí que –aun prescindiendo de la navegación a vela, completamente revolucionada–, el sistema de comunicación y de transporte *se adaptase* poco a poco al régimen de producción de la gran industria por medio de una red de barcos fluviales de vapor, de ferrocarriles, transatlánticos y telégrafos. Por otra parte, las masas gigantescas de hierro que la industria tenía ahora que forjar, soldar, cortar, taladrar y moldear, reclamaban a su vez máquinas ciclópeas que la industria manufacturera de construcción de maquinaria era impotente para crear.

Por todas estas razones, la gran industria no tuvo más remedio que apoderarse de su medio característico de producción, de la máquina, y *producir máquinas por medio de máquinas.* De este modo, se creó su base técnica adecuada y se levantó sobre sus propios pies. En efecto, en los primeros decenios del siglo XIX, al desarrollarse la industria maquinizada, *la maquinaria se fue adueñando* paulatinamente de la *fabricación de máquinas–herramientas. Sin* embargo, fue en estos últimos tiempos cuando la construcción de los grandes ferrocarriles y la navegación transoceánica provocaron la creación de esas *máquinas ciclópeas empleadas para construir los grandes mecanismos motores.*

La condición más esencial de producción que tenía que darse para poder fabricar máquinas mediante máquinas era la existencia de una maquina motriz que pudiese desplegar toda la potencia exigible y que, al mismo tiempo, fuese perfectamente controlable. Esta máquina existía ya: era la máquina de vapor. Sin embargo, había que encontrar el medio de producir mecánicamente las formas geométricas necesarias para las diversas piezas de la máquina: líneas, planos, círculos, cilindros, conos y esferas. Este problema fue resuelto en la primera década del siglo XIX por Henry Maudsley, con su invención del *slide–rest*, (82) que no tardó en convertirse en mecanismo automático, con una modificación de forma que le permitía adaptarse a otras máquinas de construcción y no solamente al torno, para el que primitivamente se había destinado. Este aparato mecánico no viene a suplir un determinado instrumento, sino la misma *mano del hombre,* en las operaciones en que ésta da al material trabajado, el hierro por ejemplo, una determinada forma, manejando en distintos sentidos diversos instrumentos cortantes. De este modo, se consigue producir las formas geométricas de las distintas piezas de maquinaria, "con un grado de facilidad, precisión y rapidez que ninguna experiencia acumulada podía prestar a la mano del obrero más diestro".[20]

Si nos fijamos en la parte de la *maquinaria empleada para la construcción de máquinas* que forma la verdadera *máquina–herramienta,* vemos que en ella reaparece, en proporciones ciclópeas, el antiguo instrumento manual. El operador de la *máquina perforadora*, por ejemplo, es un taladro gigantesco movido por una máquina de vapor, sin el que a su vez, no podrían producirse los cilindros de éstas, ni las prensas hidráulicas. El torno mecánico no es más que una reedición gigantesca del torno corriente; la máquina cepilladora una especie de carpintero de hierro, que trabaja en éste con las mismas herramientas que el carpintero usa para trabajar la madera; el mecanismo que en los astilleros de Londres corta la chapa, una gigantesca navaja de afeitar; el aparato que corta el hierro con la misma facilidad con que el sastre corta el paño, un tijera monstruo, y el martillo de vapor un simple martillo, pero de un– peso tal, que no podría moverlo ni el dios Thor.[21] Hay por ejemplo, un martillo de vapor inventado por Nasmyth, que pesa más de 6 toneladas y se descarga con una caída perpendicular de 7 pies sobre un yunque de 36 toneladas. Este martillo pulveriza sin el menor esfuerzo un bloque de granito y es capaz, al mismo tiempo, con una serie de golpes suaves, de clavar una aguja en un trozo de madera blanda.[22]

Al convertirse en maquinaria, los instrumentos de trabajo adquieren una modalidad material de existencia que exige la sustitución de la fuerza humana por las fuerzas de la naturaleza y de la rutina nacida de la experiencia por una aplicación consciente de las ciencias naturales. En la manufactura, la división y articulación del proceso social del trabajo es *puramente subjetiva*, una simple *combinación* de obreros parciales; en el sistema basado en la maquinaria, la gran industria posee un organismo perfectamente *objetivo* de producción con que el obrero se *encuentra* como una condición material de producción lista y acabada. En la cooperación simple, e incluso en la cooperación especificada por la división del trabajo, el desplazamiento del obrero *aislado* por el obrero *colectivo* se presenta siempre como algo más o menos casual. La maquinaria, con algunas excepciones a que más adelante nos referimos, sólo funciona en manos del trabajo directamente socializado o colectivo. Por tanto, ahora es la *propia naturaleza del instrumento de trabajo* la que impone como una *necesidad técnica* el *carácter cooperativo* del proceso de trabajo.

2. *Transferencia de valor de la maquinaria al producto*

Como hemos visto, las fuerzas productivas que brotan de la cooperación y de la división del trabajo no le cuestan nada al capital. Son *fuerzas naturales del trabajo social*. Tampoco cuestan nada las fuerzas naturales de que se apropia para los procesos productivos: el vapor, el agua, etc. Pero, así como necesita un pulmón para respirar, el hombre, para poder consumir productivamente las fuerzas de la naturaleza, necesita también algún artefacto "hecho por su mano". Para utilizar

la fuerza motriz del agua se necesita una rueda hidráulica, para emplear la elasticidad del vapor una máquina de vapor, etc. Y lo mismo que con las fuerzas naturales, acontece con la ciencia. Una vez descubierta, la ley sobre las desviaciones de la aguja magnética dentro del radio de acción de una corriente eléctrica o la de la producción del fenómeno del magnetismo en el hierro circundado de una corriente de electricidad, no cuesta un céntimo.[23] Pero, para explotar estas leyes al servicio de la telegrafía, etc., hace falta un aparato complicado y costosísimo. La máquina no desplaza, como veíamos, a la *herramienta*. Esta, creciendo y multiplicándose, se convierte de instrumento diminuto del organismo humano en instrumento de un mecanismo creado por el hombre. En vez de hacer trabajar al obrero con su herramienta, el capital le hace trabajar ahora con una máquina que maneja ella misma su instrumental. Por tanto, a primera vista es evidente que la gran industria, incorporando al proceso de producción las enormes fuerzas de la naturaleza y las ciencias naturales, tiene que reforzar extraordinariamente la productividad del trabajo, lo que ya no es tan evidente, ni mucho menos, es que esta fuerza productiva reforzada se logre a costa de una intensificación redoblada de trabajo por la otra parte. La maquinaria, como todo lo que forma parte del *capital constante,* no crea valor, se limita a transferir el valor que ella encierra al producto que contribuye a fabricar. En la medida en que representan un valor propio y en que, por tanto. lo transfieren al producto, las máquinas forman parte integrante del valor del mismo. Lejos de *abaratarlo*, lo que hacen es *encarecerlo* en proporción a su propio valor. Y es indiscutible que, comparadas con los instrumentos de trabajo de la industria manufacturera y manual, la máquina y la maquinaria sistemáticamente desarrollada, *instrumento de trabajo* característico de la gran industria, aumentan de valor en proporciones extraordinarias.

Conviene, en primer término, advertir que la *maquinaria* es absorbida siempre íntegramente por el *proceso de trabajo* y sólo de un modo parcial por el *proceso de valorización*. No añade nunca más valor que el que pierde por término medio mediante el desgaste. En el valor de la máquina y la parte de valor transferida periódicamente por ella al producto, medía, pues, una gran diferencia. O, lo que es lo mismo, media una gran diferencia entre la máquina como elemento *creador de valor* y la máquina como elemento *creador de producto.* Y cuanto mayor es el período durante el cual la misma maquinaria presta servicio reiteradamente en el mismo proceso de trabajo, mayor es esta diferencia. Cierto es que, según hemos tenido ocasión de ver, todo verdadero instrumento de trabajo o instrumento de producción es absorbido íntegramente por el proceso de trabajo, mientras que el proceso de valorización del capital sólo lo absorbe fragmentariamente, en proporción a su desgaste diario medio. Pero, en la maquinaria, esta *diferencia* entre el uso y el desgaste es mucho mayor que en la herramienta, ya que aquélla, por estar hecha de materiales sólidos, es de más larga duración; su empleo, presidido por leyes rigurosamente científicas, permite una mayor economía en el desgaste de sus elementos y medios de consumo; y, finalmente, su campo de producción es *incomparablemente* mayor que el de la herramienta. Sí deducimos de ambas, maquinaria y herramienta, su gasto diario medio, o sea, la parte de valor que añaden al producto por el desgaste medio diario y el consumo de materias auxiliares: aceite, carbón, etc., vemos que ambas actúan *gratis,* como si se tratase de simples fuerzas naturales sin mezcla de trabajo humano. Por tanto, cuanto mayor sea el radio productivo de acción de la maquinaria, comparado con el de la herramienta, mayor será también su margen de funcionamiento *gratuito*. Al llegar a la gran industria, el hombre aprende a hacer funcionar *gratis* en gran escala, como una fuerza natural, el producto de su trabajo pretérito, ya materializado.[24]

Al estudiar la cooperación y la manufactura, veíamos que ciertas condiciones generales de producción, como los edificios, etc. se *economizaban* por el empleo en común, comparadas con las condiciones fragmentarias de producción del obrero aislado, y que, por tanto, encarecían menos el producto. En la maquinaria, no es sólo el cuerpo de *una* máquina de trabajo el que se usa y consume por *muchas* herramientas, sino la misma máquina motriz, con una parte del mecanismo de trasmisión, la que se pone al servicio de *muchas máquinas de trabajo conjuntamente.*

Dada la diferencia entre el valor de la maquinaria y la parte del valor transferida a su producto diario, el grado en que esta parte de valor encarezca el producto dependerá, en primer término, del *volumen del producto* mismo, de su extensión. En una conferencia publicada en 1858, Mr. Baines, de Blackburn, calcula que "cada caballo mecánico de fuerza real[25] mueve 450 husos *selfacting mule* con sus accesorios, 200 husos `throstle' o 15 telares para 40 *inch cloth,* con sus correspondientes mecanismos de cadenas, cuerdas, etc." Por tanto, el costo diario de un caballo de fuerza de vapor y el desgaste de la maquinaria puesta en movimiento por él, se repartirá, en el segundo caso, entre el producto diario de 450 husos "mule", en el segundo caso entre el de 200 husos "throstle" y en el tercero entre el de 15 telares mecánicos, por donde sólo se transferirá a cada onza de hilado o a cada vara de lienzo una parte insignificante de valor. Y lo mismo, volviendo al ejemplo que poníamos más arriba, sucede con el martillo de vapor. Como su desgaste diario, el consumo diario de carbón, etc., se reparten entre las masas enormes de hierro que trabaja al cabo del día, cada quintal de hierro sólo llevará adherida una parte insignificante de valor; en cambio, la aportación de valor seria muy grande si este instrumento ciclópeo se destinase a clavar agujas.

Por tanto, dado el radio de acción de la máquina de trabajo y, por consiguiente, el número de herramientas que mueve o, si se trata de fuerza, el volumen de ésta, la masa de productos dependerá de la *velocidad* con que trabaje; es decir –para poner un ejemplo–, de la velocidad con que haga girar los husos o del número de golpes que el martillo descargue en un minuto. Hay, por ejemplo, martillos colosales que descargan 70 golpes; en cambio, la máquina patentada de forja de Ryder, adaptación al forjado de husos de los martillos de vapor en pequeñas dimensiones, descarga 700 golpes por minuto.

Dada la proporción de valor transferido por la maquinaria al producto, la magnitud de esta parte depende de *su propia magnitud de valor.*[26] Cuanto menos trabajo encierre, menos valor transferirá al producto. Y cuanto menos valor transfiera, más productiva será la máquina, y por tanto, más se acercará su rendimiento al de las fuerzas naturales. La *producción de maquinaria mediante maquinaria* reduce, en efecto, su valor, en proporción a su volumen y eficacia.

Sí hacemos un análisis comparativo de los precios de mercancías fabricadas a mano o en régimen de manufactura y los de mercancías fabricadas a máquina, llegamos, en términos generales, al resultado de que en los productos elaborados a máquina la parte de valor proveniente del *instrumento de trabajo aumenta de un modo relativo y disminuye en términos absolutos.* Dicho en otros términos, su volumen absoluto disminuye, pero aumenta su volumen relativo, es decir su volumen puesto en relación con el valor total del producto, por ejemplo, una libra de hilado.[27]

Si la producción de una máquina costase tanto trabajo como el que su empleo ahorra, es evidente que con ello no se haría más que operar un simple desplazamiento de trabajo, es decir, que la suma global del trabajo necesario para la producción de una mercancía no disminuiría, ni aumentaría tampoco la fuerza productiva del trabajo. Sin embargo, la diferencia entre el trabajo que la máquina cuesta y el trabajo que ahorra, o el grado de su productividad, no depende, evidentemente, de la diferencia entre su propio valor y el valor de la herramienta que suple. La diferencia subsiste mientras el costo de trabajo de las máquinas, y, por tanto, la parte de valor incorporada por ellas al producto, sean inferiores al valor que el obrero añadiría al objeto trabajado manejando su herramienta. Por consiguiente, la productividad de las máquinas se mide por *el grado en que suplen la fuerza humana de trabajo.* Según los cálculos de Mr. Baines, cada 450 husos "mule", con sus accesorios, movidos por un caballo de vapor, suponen 2 ½ obreros,[28] y con cada *selfacting mule spindle,* durante una jornada de trabajo de 10 horas, 2 ½ obreros hilan 13 onzas de hilado por término medio, o sean 365 5 /8 de libras de hilado semanales. Como se ve, para transformarse en hilado, 366 libras de algodón aproximadamente (para no complicar el cálculo, prescindirnos de los desperdicios) sólo absorben 150 horas de trabajo, o sean 15 jornadas de trabajo de 10 horas; en cambio, con la rueda de hilar, suponiendo que el hilandero manual elabore 13 onzas de hilado en 60 horas, la misma cantidad de algodón absorbería 2,700 jornadas de trabajo de 10 horas, o sean 2 7, 000 horas de trabajo.[28 bis] Allí donde el viejo método del *blockprinting* o estampado de percal a mano se sustituye por el estampado a máquina, una sola máquina, asistida por un hombre o un chico, estampa en una hora, a cuatro colores, la misma cantidad de tela que antes 200 hombres en el mismo espacio de tiempo.[29] Antes de que Eli Whitney inventase en 1793 el *cottongin,* el separar una libra de algodón de la cápsula costaba, por término medio, una jornada de trabajo. Gracias a este invento, se consiguió que un negra desmotase 100 libras de algodón en un día, sin contar los progresos hechos desde entonces por este artefacto. Una libra de fibra de algodón, que antes se producía a 50 centavos, podía venderse así –con mayor ganancia, es decir, incluyendo mayor cantidad de trabajo no retribuido– a 10 centavos. En la India, se emplea para separar la fibra de la semilla un instrumento que es a medias máquina y herramienta: la "churka", con la que un hombre y una mujer limpian 28 libras diarias. Con la "churka" inventada hace algunos años por el Dr. Forbes, pueden limpiar un hombre y un chico 250 libras al día empleando bueyes, vapor o agua como fuerza motriz, basta con que intervengan unos cuantos chicos y muchachas como *feeders* (es decir, para alimentar la máquina con material). Dieciséis máquinas de éstas movidas por bueyes, ejecutan en un día la tarea que antes exigía, por término medio, 750 personas durante una jornada.[29 bis]

Ya dijimos que con el arado de vapor la máquina ejecuta en una hora, por 3 peniques o 1/4 de chelín, tanto trabajo como 66 hombres a 15 chelines la hora. Volvamos sobre este ejemplo, para salir al paso de una idea falsa. En efecto, los 15 chelines no son, ni mucho menos, expresión del trabajo incorporado durante una hora por los 66 hombres. Sí la proporción entre la plusvalía y el trabajo necesario es del 100 por 100, estos 66 obreros producirán al cabo de una hora un valor de 30 chelines, aunque las 33 horas se representen para ellos, es decir, para los efectos del salario, en un equivalente de 15 chelines. Por tanto, suponiendo que una máquina cueste tanto corno los salarios anuales de los 150 obreros desplazados por ella, digamos 3,000 libras esterlinas, estas 3,000 libras esterlinas no son, ni mucho menos, la expresión en dinero del trabajo desplegado e incorporado por los 150 obreros al objeto sobre que este trabajo versa, sino solamente *de una parte de su trabajo anual, o* sea, aquella que se representa para ellos mismos en los jornales. En cambio, el *valor en dinero* de la máquina, las 3,000 libras esterlinas, expresa *todo* el trabajo invertido durante su producción, cualquiera que sea la proporción en que este trabajo cree salario para los obreros y plusvalía para el capitalista. Por tanto, si la máquina cuesta *lo mismo* que la fuerza de trabajo que viene a suplir, el trabajo materializado en ella será siempre mucho más pequeño que el trabajo vivo que suple.[30]

Considerada exclusivamente como *medio de abaratamiento del producto,* el *límite* de aplicación de la maquinaria reside allí donde su propia producción cuesta menos trabajo que el trabajo que su empleo viene a suplir. Sin embargo, para el *capital,* este limite es más estricto. Como el capital no paga el *trabajo invertido,* sino el valor de la fuerza de trabajo aplicada, para él el empleo de la maquinaria tiene su límite en la *diferencia entre el valor de* la *máquina y el valor de la fuerza de trabajo suplida por ella.* Como la división de la jornada de trabajo en trabajo necesario y trabajo excedente varia en los distintos países y, dentro de cada país, en las distintas épocas o según las distintas ramas industriales, dentro de cada época; y como, además, el salario real del obrero oscila, siendo unas veces inferior y otras veces superior al valor de su fuerza de trabajo, *la diferencia entre el precio de la maquinaría y el precio de la fuerza de trabajo suplida por ella* pude *variar c*onsiderablemente, aun cuando la *diferencia entre la cantidad de trabajo necesaria para producir la máquina y la cantidad global de trabajo suplida por ésta, sea la misma.*[31] Ahora bien; es la primera diferencia, exclusivamente, la que determina el costo de producción de la mercancía *para* el propio capitalista y la que actúa sobre él, mediante las leyes coactivas de la concurrencia. Así se explica que hoy se produzcan en Inglaterra máquinas que sólo se emplean en Norteamérica, del mismo modo que Alemania inventó, en los siglos XVI y XVII máquinas que sólo tenían salida en Holanda y que Francia, en el siglo XVIII, aportó ciertos inventos explotados solamente en Inglaterra. En países desarrollados ya de antiguo, la aplicación de las máquinas a ciertas ramas industriales provoca en otras ramas una superabundancia tal de trabajo *(redundancy of labour,* la llama Ricardo), que, al descender el salario por debajo del valor de la fuerza de trabajo, *impide* el uso de maquinaria en estas industrias, llegando incluso, no pocas veces, a hacerlo *imposible,* desde el punto de vista del capital, ya que las ganancias de éste no provienen precisamente de la disminución del trabajo *aplicado,* sino de la del trabajo *retribuido.* En ciertas ramas de la *manufactura lanera* inglesa se ha reducido bastante, durante estos últimos años, el trabajo infantil, llegando casi a desplazarse en algunos puntos. ¿Por qué? La ley fabril obligaba a implantar un doble turno de niños, unos con 6 y otro con 4 horas de trabajo, o ambos con 5. Pero los padres se resistían a vender los *half–timers* (obreros a media jornada) más baratos que antes los *full–timers* (obreros a jornada entera). He ahí *por qué* los *half–timers* hubieron de ser sustituidos por máquinas.[32] Antes de que se prohibiese el trabajo de las mujeres y los niños (menores de 10 años) en las minas, el capital –fiel siempre a su decálogo de moral, y sobre todo a su Libro Mayor– se las arreglaba para hacer trabajar en el interior de las minas, principalmente las de bulla, revueltas no pocas veces con los hombres, a mujeres y muchachas desnudas, y no acudió a la maquinaria hasta que no se proclamó la prohibición de estos trabajos. Los yanquis han inventado máquinas para picar piedra. Los ingleses no las utilizan porque al "desdichado" ("wretch" es un término técnico de la economía política inglesa para designar al bracero agrícola) que ejecuta este trabajo se le paga una parte tan insignificante de su labor, que la maquinaria no haría más que *encarecer* la producción para el capitalista.[33] En Inglaterra se emplean todavía, de vez en cuando, por ejemplo, para sirgar los botes de los canales, *mujeres* en vez de caballos,[34] porque el trabajo necesario para la producción de caballos y máquinas representa una cantidad matemáticamente dada y, en cambio, el sostenimiento de esas mujeres que forman parte de la población sobrante está por debajo de todos los cálculos. Por eso en ningún país del mundo se advierte un derroche más descarado de fuerza humana para trabajos ínfimos que en Inglaterra, que es el país de la maquinaria.

3. *Consecuencias inmediatas de la* industria mecanizada para el obrero

La gran industria tiene su punto de arranque, como hemos visto, en la revolución operada en los instrumentos de trabajo, y, a su vez, los instrumentos de trabajo transformados cobran su configuración más acabada en el sistema articulado de maquinaria de la fábrica. Pero, antes de ver cómo se alimenta este organismo objetivo con material humano, hemos de examinar algunas de las repercusiones generales de esa revolución sobre el propio obrero.

a) Apropiación por el capital de las fuerzas de trabajo excedentes.
El. trabajo de la mujer y del niño

La maquinaria, al hacer inútil la fuerza del músculo, *permite* emplear *obreros sin fuerza muscular* o sin un desarrollo físico completo, que posean, en cambio, una gran flexibilidad en sus miembros. El *trabajo de la mujer y del niño* fue, por tanto, el primer grito de la aplicación *capitalista* de la maquinaria. De este modo, aquel instrumento gigantesco creado para eliminar trabajo y obreros, se convertía inmediatamente en medio de *multiplicación del número de asalariados*, colocando a todos los individuos de la familia obrera, sin distinción de edad ni sexo, bajo la dependencia inmediata del capital. Los trabajos forzados al servicio del capitalista vinieron a invadir y usurpar, no sólo el lugar reservado a los juegos infantiles, sino también el puesto del trabajo libre dentro de la esfera doméstica y, a romper con las barreras morales, invadiendo la órbita reservada incluso al mismo hogar.[35]

El *valor de la fuerza de* trabajo no se determinaba ya por el tiempo de trabajo necesario para el sustento del obrero adulto individual, sino por el tiempo de trabajo indispensable para el sostenimiento de la familia obrera. La maquinaria, al lanzar al mercado de trabajo a todos los individuos de la familia obrera, distribuye entre toda su familia el valor de la fuerza de trabajo de su jefe. Lo que hace, por tanto, es *depreciar* la fuerza de trabajo del individuo. Tal vez el comprar una familia parcelada, por ejemplo, en 4 fuerzas de trabajo, cueste más de lo que costaba antes comprar la fuerza de trabajo del cabeza de familia: pero, a cambio de esto, el patrono se encuentra con 4 jornadas de trabajo en vez de una, y el precio de todas ellas disminuye en comparación con el exceso de trabajo excedente que suponen 4 obreros en vez de uno solo. Ahora, son cuatro personas las que tienen que suministrar al capital trabajo y trabajo excedente para que viva una familia. Como se ve, la maquinaria amplia desde el primer momento, no sólo el *material humano de explotación*, la verdadera cantera del capital,[36] sino también su *grado de explotación*.

Las máquinas revolucionan también radicalmente la base formal sobre la que descansa el régimen capitalista: el *contrato* entre el patrono y el obrero. Sobre el plano del cambio de mercancías *era* condición primordial que el capitalista y el obrero se enfrentasen *como personas libres,* como poseedores independientes de mercancías: el uno como poseedor de dinero y de medios de producción, el otro como poseedor de fuerza de trabajo. Ahora, el capital compra seres carentes en todo o en parte de personalidad. Antes, el obrero vendía su propia fuerza de trabajo, disponiendo de ella como individuo formalmente libre. Ahora, vende a su mujer y a su hijo. Se convierte en esclavista.[37] En efecto, la demanda de trabajo infantil se asemeja, incluso en la forma, a la demanda de esclavos negros y a los anuncios que solían publicar los periódicos norteamericanos. Me llamó la atención –dice, por ejemplo, un inspector fabril inglés un anuncio publicado en el periódico local de las ciudades manufactureras más importantes de mi distrito, que decía literalmente así: *Se necesitan de 12 a 20 muchachos no demasiado jóvenes, que puedan pasar por chicos de 13 años.* Jornal, 4 chelines a la semana. Informes, etc.[38] La frase "que puedan pasar por chicos de 13 años" se refiere a una norma de la ley fabril por la que se prohibía que *los muchachos menores de 13 años* trabajasen más de 6 horas. Un médico con título oficial para ello *(certifying surgeon)* debía certificar su edad. Por eso el fabricante solícita muchachos que *aparenten* tener trece años cumplidos. Según confesión de los propios inspectores de fábricas, el descenso, a veces verdaderamente repentino, que en las estadísticas inglesas de los últimos 20 años sorprende en cuanto a las cifras de los muchachos menores de 13 años empleados en las fábricas, era en gran parte obra de los médicos encargados de certificar, los cuales registraban la edad de los niños plegándose a la codicia de explotación de los capitalistas y a las necesidades de los padres. En el célebre distrito londinense de Berthrial Green se celebraba todos los lunes y martes, por las mañanas, un mercado público, en el que niños de ambos sexos, de 9 años para arriba, se ofrecían en alquiler a las manufacturas sederas de Londres. "Las condiciones normales son: 1 chelín y 8 peniques a la semana (para los padres) y 2 peniques y té para mí." Los contratos sólo rigen por semanas. Las escenas que se presencian y el lenguaje que se escucha en este mercado son algo verdaderamente bochornoso.[39] En Inglaterra, se da todavía el caso de que las mujeres quiten de la Workhouse a sus hijos, para alquilarlos al primer comprador que se presente, por 2 chelines y 6 peniques a la semana.[40] Pese a la legislación vigente, en la Gran Bretaña hay todavía, en la actualidad, 2,000 muchachos, cuando menos, vendidos por sus propios padres como máquinas deshollinadoras vivientes (a pesar de existir maquinas para sustituirlos).[41] La revolución operada por la maquinaria en punto a la *relación jurídica* entre comprador y vendedor de la fuerza de trabajo, haciendo perder a esta transacción hasta la *apariencia de un contrato* entre personas libres, habría de brindar más tarde al parlamento inglés la *excusa* jurídica para justificar la intromisión del estado en el régimen de las fábricas. Cada vez que la ley fabril interviene para limitar a 6 horas la duración del trabajo infantil en ramas industriales que hasta entonces venían siendo libres, el fabricante clama lastimeramente: Muchos padres quitan a sus hijos de las industrias reglamentadas para venderlos a aquellas en las que impera todavía la "libertad de trabajo", es decir, donde los niños menores de 13 años se ven *obligados* a trabajar como los adultos y donde, por tanto, los precios son también mayores. Pero, como el capital es por naturaleza un *nivelador,* como impone en todas las esferas de producción, como derecho humano innato, la *igualdad* en las condiciones de explotación del trabajo; la restricción legal del trabajo infantil implantada en una rama industrial determina inmediatamente su implantación en las demás.

Ya hemos hablado de la *degeneración física* de los niños y jóvenes, de las mujeres obreras a quienes la maquinaria somete a la explotación del capital, directamente en las fábricas que brotan sobre la base de las máquinas, e indirectamente *en todas las demás ramas industriales.* Por tanto, aquí solo nos detendremos en un punto: la *enorme mortalidad de niños de obreros en edad temprana.* En Inglaterra hay 16 distritos en los que, de cada 100,000 niños que nacen mueren al cabo del año, por término medio, 9,000 (en uno de estos distritos, la cifra media es de 7,047 solamente), 24 distritos en los que la cifra de mortalidad es superior a 10,000. pero inferior a 11,000; 39 distritos, en los que oscila entre 11,000 y 12,000; 48 distritos en los que excede de 12,000 sin llegar a 13,000; 22 distritos en los que excede de 20,000; 25 distritos en los que la mortalidad rebasa la cifra de 21,000; 17, en los que excede de 22,000; 11, en los que pasa de 23,000; en Hoo, Wolverhampton, Ashtonunder–Line y Preston, la mortalidad infantil pasa de 24,000; en Nottingham, Stockport y Bradford,

rebasa la cifra de 25,000; en Wisbeach, la de 26,000 y en Manchester la de 26,125.[42] Según demostró una investigación médica oficial abierta en 1861, estas elevadas cifras de mortalidad se deben principalmente, si prescindimos de circunstancias de orden local, al *trabajo de las madres fuera de casa,* con el consiguiente abandono y descuido de los niños, alimentación inadecuada e insuficiente de éstos, empleo de narcóticos, etc., aborrecimiento de los niños por sus madres, seguido de abundantes casos de muerte provocada por hambre, envenenamiento, etc.[43] En los distritos agrícolas, "donde el número de mujeres que trabajan alcanza la cifra mínima, la cifra de mortalidad es la más baja".[44] Sin embargo, la comisión investigadora de 1861 llegó a la conclusión inesperada de que en algunos distritos puramente agrícolas situados junto al mar del Norte el coeficiente de mortalidad de niños menores de un año, alcanzó casi la cifra de los distritos fabriles de peor fama. El Dr. Julian Hunter fue encargado de investigar sobre el terreno este fenómeno. Su informe figura anejo al *VI Report on Public Health*.[45] Hasta entonces, se había supuesto que el paludismo y otras enfermedades características de comarcas bajas y pantanosas diezmaban la población infantil. Esta investigación condujo precisamente al resultado contrario, a saber: "que la *misma causa* que eliminaba el paludismo, o sea, la transformación de los suelos pantanosos en invierno y pastizales en verano en fecunda tierra triguera, era la que provocaba la extraordinaria mortalidad infantil".[46] Los setenta médicos en ejercicio interrogados por el Dr. Hunter en aquellos distritos, se manifestaron con "maravillosa unanimidad" acerca de este punto. ¿Qué ocurría? La revolución operada en el cultivo de la tierra llevaba aparejado el *sistema industrial*. "Un individuo que recibe el nombre de *gangmeister y* que alquila las cuadrillas en bloque, pone a disposición del arrendatario de las tierras, por una determinada suma de dinero, un cierto número de mujeres casadas, mezcladas en *cuadrillas* con muchachas y jóvenes. No pocas veces, estas cuadrillas se trasladan a muchas millas de distancia de sus aldeas; de amanecida y al anochecer, se les suele encontrar por los caminos; las mujeres, vestidas con falda corta y blusas, con botas y a veces con pantalones, son muy fuertes y sanas de aspecto, pero están corrompidas por este desorden habitual de su vida y se muestran insensibles a las fatales consecuencias que su predilección por este oficio activo e independiente acarrea para sus niños, abandonados en la casa".[47] Todos los fenómenos característicos de los distritos se repiten aquí, dándose en un grado todavía mayor los infanticidios secretos y el empleo de narcóticos para apaciguar a los niños.[48] "Mí experiencia de los males que causan –dice el Dr. Simon, funcionario médico del Privy–Council inglés y redactor en jefe de los 'Informes sobre Public Health'–, disculpa la profunda repugnancia con que contemplo *todo lo* que sea dar trabajo *industrial* en amplia escala a las mujeres adultas."[49] "Realmente" –exclama en un informe oficial el inspector fabril R. Baker–, será una dicha para los distritos manufactureros de Inglaterra el día en que se *prohiba* a toda mujer casada y con hijos trabajar en alguna fábrica."[50]

La *depauperación moral* a que conduce la explotación capitalista del trabajo de la mujer y el niño ha sido descrita tan concienzudamente por F. Engels en su obra la *Situación de la clase obrera en Inglaterra*, y por otros autores, que me limitaré a recordarla aquí. La *degeneración intelectual,* producida artificialmente por el hecho de convertir a unos seres incipientes en simples máquinas para la fabricación de plusvalía –degeneración que no debe confundirse, ni mucho menos, con ese estado elemental de incultura que deja al espíritu en barbecho sin corromper sus *dotes de desarrollo* ni *su fertilidad natural–,* obligó por fin al parlamento inglés a decretar la enseñanza elemental como *condición legal* para el consumo "productivo" de niños menores de 14 años, en todas aquellas industrias sometidas a la ley fabril. En la frívola redacción de las llamadas *cláusulas de educación* de las leyes fabriles, en la carencia de aparato administrativo adecuado, que, en gran parte, convierte en consigna ilusoria este deber de enseñanza, en la oposición desplegada por los patronos contra *esta* misma ley de enseñanza y en las artimañas y rodeos a que acuden para infringirla, resplandece una vez más el espíritu de la producción capitalista. "El único que merece censura es el legislador, por haber promulgado una ley ilusoria *(delusive law*), que, aparentando velar por la educación de los niños, no contiene una sola norma que garantice la consecución del fin propuesto. Lo único que en ella se dispone es que se encierre a los niños durante un determinado número de horas (tres) al día, entre las cuatro paredes de un cuarto llamado escuela y que el patrono presente todas las semanas un certificado que lo acredite, firmado por una persona con nombre de maestro o maestra.[51] Antes de promulgarse la ley fabril enmendada de 1844, eran bastante frecuentes los certificados escolares extendidos por maestros o maestras que firmaban con una cruz, por no saber ellos mismos escribir: "Visitando una de las escuelas que extendían estos certificados, me sorprende tanto la ignorancia del maestro, que le pregunté: Perdone, ¿sabe usted acaso leer? He aquí su respuesta: "Sí, un poco." Y, queriendo justificarse, añadió: "Desde luego, sé más que mis discípulos." Durante el período preparatorio de la ley de 1844, los inspectores fabriles denunciaron el estado deplorable de los lugares llamados escuelas, cuyos certificados se veían obligados a admitir como válidos según la ley. Todo lo que pudieron conseguir con sus protestas fue que desde 1844 "los datos del certificado escolar se llenasen de puño y letra del maestro y fuesen firmados por él con su nombre y apellido".[52] Sir John Kincaid, inspector fabril de Escocia, relata en sus informes experiencias oficiales semejantes. "La primera escuela que visitamos estaba regentada por una señora llamada Mrs. Ann Killin. Como yo le pidiera que deletrease su nombre, torció el gesto y comenzó por la letra C. corrigiéndose enseguida, dijo que su nombre comenzaba con K. Al examinar su firma en los libros de certificados escolares, advertí, sin embargo, que no escribía su nombre con ortografía uniforme; por

otra parte, su escritura no dejaba lugar a la menor duda respecto a su incapacidad para la enseñanza. Además, ella misma confesó que no sabía llevar el registro... En otra escuela, me encontré con un local de 15 pies de largo por 10 de ancho, en el que se hacinaban 75 niños que emitían una serie de sonidos ininteligibles."[53] "Pero no es sólo el abuso de que se extiendan certificados escolares a niños a quienes no se suministra la menor enseñanza; en muchas escuelas en que el maestro es hombre competente, sus esfuerzos se estrellan casi en absoluto contra una mescolanza caótica de muchachos de todas las edades, desde los 13 años para arriba. La retribución del maestro, mísera en el mejor de los casos, depende del número de peniques recibidos, y para que éste aumente no hay más remedio que hacinar en un cuartucho al mayor número posible de muchachos. Añádase a esto el exiguo menaje escolar, la escasez de libros y demás material de enseñanza y el efecto depresivo que necesariamente tiene que ejercer sobre los pobres niños el aire confinado y asqueroso de aquellos locales. He visitado muchas escuelas de éstas, en las que he visto filas enteras de niños en la mayor ociosidad; esto es lo que certifican como escolaridad esos señores, y estos niños son los que figuran como educados en las estadísticas oficiales."[54] En Escocia, los fabricantes se las arreglan para excluir de sus fábricas a los niños sujetos al deber de escolaridad. "Esto basta para demostrar el *gran desprecio que los patronos sienten por las cláusulas educativas."*[55] Este desprecio toma carácter a la par grotescos y espantosos en las *fábricas de estampado de percal,* etc., reglamentadas por una ley fabril especial. Según las disposiciones de la ley, "todo niño, antes de entrar a trabajar en una de estas fábricas, deberá asistir a la escuela durante 30 días por lo menos y en número mínimo de 150 horas en un plazo de 6 meses, los cuales habrán de preceder inmediatamente al primer día que trabaje. Durante todo el tiempo que trabaje en la fábrica, deberá acudir también a la escuela durante un período de 30 días y 150 horas por espacio de 6 meses... Las clases deberán darse entre 8 de la mañana y 6 de la tarde. No podrá contarse como parte de las 150 horas prescritas ninguna asistencia de menos de 2 ½ horas o de más de 5 en el mismo día. En circunstancias normales, los niños habrán de asistir a la escuela mañana y tarde durante 30 días, por espacio de 5 horas al día, y transcurrido este plazo de un mes y, alcanzada la cifra total reglamentaría de 150 horas, cuando hayan dado todo el libro, para decirlo en su lenguaje, volverán a la fábrica, donde permanecerán otros 6 meses, hasta que se cumpla un nuevo plazo de asistencia a la escuela, a la que deberán acudir nuevamente hasta repasar de nuevo todo el libro... Entre estos muchachos, hay muchísimos que, habiendo asistido a la escuela las 150 horas reglamentarias, al volver a ella después de los 6 meses de fábrica, están como cuando empezaron... Han perdido, naturalmente, todo lo que habían ganado con su asistencia anterior a la escuela. En otros talleres de estampado, la asistencia a la escuela se supedita por entero a las necesidades industriales de la fábrica. Durante cada período de 6 meses, se completa el número reglamentario de horas mediante pagos a cuenta de 3 a 5 horas de una vez, diseminadas a lo mejor a lo largo de 6 meses. Así, por ejemplo, un día los chicos asisten a la escuela de 8 a 11 de la mañana, al día siguiente de 1 a 4 de la tarde; después de permanecer ausentes de las clases durante una serie de días, vuelven a presentarse en la escuela de repente de 3 a 6 de la tarde; siguen asistiendo a ella tal vez durante 3 ó 4 días seguidos, o acaso una semana entera, y desaparecen nuevamente por 3 semanas o por todo un mes y vuelven a aparecer durante algunos días perdidos o en horas ahorradas, cuando da la coincidencia de que el patrono no los necesita; de este modo, los chicos se ven zarandeados *(buffeted)* de la escuela a la fábrica y de la fábrica a la escuela hasta completar la suma de las 150 horas reglamentarias."[56] Al abrir las puertas de las fábricas a las mujeres y los niños, haciendo que éstos afluyan en gran número a las filas del personal obrero combinado, la maquinaria rompe por fin la resistencia que el obrero varón oponía aún, dentro de la manufactura, al despotismo del capital.[57]

b) Prolongación de la jornada de trabajo

Si la maquinaria es el instrumento más formidable que existe para intensificar la productividad del trabajo, es decir, para *acortar el tiempo de trabajo* necesario en la producción de una mercancía, *como depositaría del capital,* comienza siendo, en las industrias de que se adueña directamente, el medio más formidable para *prolongar la jornada de trabajo* haciéndola rebasar todos los limites naturales. De una parte, crea *nuevas condiciones,* que *permiten al capital* dar rienda suelta a esta tendencia constante suya, y de otra, *nuevos motivos* que acicatean su avidez de trabajo ajeno.

En primer lugar, en la maquinaria cobran independencia la dinámica y el funcionamiento del *instrumento de trabajo frente al obrero.* Aquél se convierte, de suyo, en un *perpetuum mobile,* que produciría y seguiría produciendo ininterrumpidamente si no tropezase con ciertas barreras naturales en sus auxiliares humanos: su debilidad física y su obstinación. Considerado como *capital –y* en función de tal es como el autómata–, la maquinaria encuentra en el capitalista conciencia y voluntad. Las máquinas nacen, pues, dotadas de la tendencia a reducir a la mínima resistencia las barreras naturales reacias, pero elásticas, que les opone el hombre.[58] Esta resistencia tiende, además, a ceder ante la aparente facilidad del trabajo para la máquina y ante la intervención del elemento femenino e infantil, más adaptable y flexible.[59]

Como sabemos, la productividad de la maquinaria está en razón inversa a la magnitud de la parte de valor que transfiere al producto. Cuanto mayor sea el período durante el que funciona, tanto mayor será también la masa de productos entre los que se distribuya el valor por ella incorporado, y menor la parte que añada a cada mercancía. Ahora bien; es evidente que el período activo de vida de la maquinaria depende de la *magnitud de la* jornada *de trabajo* o duración del proceso diario de trabajo, multiplicada por el *número de días* durante los cuales se repite este proceso.

El desgaste de la maquinaria no corresponde con exactitud matemática, ni mucho menos, al tiempo durante el cual se la tiene funcionando. Y, aun supuesto esto, una máquina que funcionase durante 7 años y medio, por espacio de 16 horas al día, abarcaría un período de producción igualmente grande y no añadiría al producto total más valor que si trabajase durante 15 años a razón de 8 horas diarias solamente. No obstante, en el primer caso el valor de la máquina se reproduciría con doble rapidez que en el segundo supuesto, y el primer capitalista se embolsaría en 7 años y medio la misma cantidad de plusvalía que el segundo en 15.

El desgaste material de toda máquina es doble. Uno proviene del uso, como en el caso de las monedas, que se desgastan al circular de mano en mano; otro procede de su inacción, como la espada inactiva, que se oxida en la vaina. Este segundo desgaste responde a la acción corrosiva de los elementos. El primero está más o menos en razón *directa* con el uso de las máquinas; el segundo, hasta cierto punto, opera en razón *inversa*.[60]

Pero, además del desgaste material, toda máquina se halla sujeta a lo que podemos llamar *desgaste moral*. Las máquinas pierden en *valor de cambio* en la medida en que pueden reproducirse máquinas de la misma construcción a un precio más barato o construirse otras mejores que les hagan la competencia.[61] Tanto en uno como en otro caso, el valor de una máquina, por nueva y fuerte que sea todavía, no se determina ya por el tiempo de trabajo efectivamente materializado en ella, sino por el tiempo de trabajo necesario para reproducirla o para reproducir otra máquina mejor. Es decir, que la máquina queda más o menos *depreciada.* Cuanto más corto sea el período durante el cual se reproduzca su valor total, menor será el riesgo de desgaste moral, y cuanto más larga sea la jornada de trabajo, más corto será aquel período. Al implantarse la maquinaria en una rama cualquiera de producción, se ponen en práctica, uno tras otro, toda una serie de métodos nuevos para conseguir su reproducción en condiciones de mayor baratura,[62] y toda una serie de reformas, que no afectan solamente a piezas o aparatos sueltos, sino a su construcción en bloque. Por eso es durante el *primer* período de su vida cuando *este motivo especial* de prolongación de la jornada de trabajo actúa de un modo más agudo.[63]

Bajo condiciones idénticas y con una jornada dada de trabajo, la explotación de un *número doble de obreros* supone la duplicación de la parte de capital constante invertida en maquinaria y edificios y de la empleada en materias primas, materias auxiliares, etc. *Prolongando la jornada de trabajo,* se extiende la escala de la producción sin alterar la parte de capital invertida en maquinaria y edificios.[64] Por tanto, no sólo aumenta la plusvalía, sino que disminuyen *los desembolsos* necesarios para su explotación, Claro está que esto ocurre sobre poco más o menos siempre que se prolonga la jornada de trabajo, pero aquí tiene una importancia decisiva, pues la parte de capital convertida en instrumentos de trabajo pesa siempre más.[65] En efecto, al desarrollarse la industria explotada a base de maquinaria hace que, de un lado, aumente cada vez más el capital invertido en una forma que, de una parte, hace que sea constantemente *valorizable,* mientras que de otra *pierde* valor de uso y valor de cambio tan pronto como se interrumpe su contacto con el trabajo vivo. "Sí un campesino –adoctrina Mr. Ashworth, magnate algodonero inglés, al profesor Nassau W. Senior– deja la pala, quedará improductivo durante este período un capital de 18 peniques. En cambio, si uno de nuestros hombres –es decir, uno de los obreros de su fábrica– abandona el trabajo, *deja improductivo un capital* que ha costado 100,000 *libras esterlinas*."[66] ¡Imagínese el lector, *paralizar*, aunque sólo sea por un instante, un capital que ha costado 100,000 libras esterlinas! ¡Realmente, clama al cielo que ninguno de *nuestros hombres* piense en abandonar *jamás* el trabajo! El volumen cada vez mayor de la maquinaria hace "*deseable*", como advierte el profesor adoctrinado por el fabricante, una *prolongación* creciente de la *jornada de trabajo*.[67]

La máquina produce *plusvalía relativa* no sólo porque *deprecia* directamente la fuerza de trabajo, abaratándola además indirectamente, al abaratar las mercancías que entran en su reproducción, sino también porque en sus primeras aplicaciones esporádicas convierte el trabajo empleado por su poseedor en trabajo *potenciado*, exalta el valor social del producto de la máquina por encima de su valor individual y permite así al capitalista suplir el valor diario de la fuerza de trabajo por una *parte* más pequeña de valor de su producto diario. Durante este *período de transición*, en que la explotación de las máquinas constituye una especie de monopolio, las ganancias tienen un carácter extraordinario, y el capitalista procura, como es lógico, apurar bien esta "luna de miel", *prolongando la jornada de trabajo* todo lo posible. Cuanto más se gana, más crece el hambre de ganancia.

Al *generalizarse* la maquinaria en una rama de producción, el valor social del producto elaborado por medio de máquinas desciende al nivel de su valor individual y se impone la ley de que *la plusvalía no brota de las fuerzas de trabajo que el capitalista suple por medio de la máquina, sino de aquellas que la atienden*. La plusvalía sólo nace de la *parte variable del capital*, y ya sabemos que la *masa de plusvalía* está determinada por dos factores: la *cuota de plusvalía* y el

número de obreros simultáneamente empleados. Dada la duración de la jornada de trabajo, la cuota de plusvalía depende de la proporción en que la jornada de trabajo se descompone en trabajo necesario y trabajo excedente. A su vez, el número de obreros simultáneamente empleados depende de la proporción entre el capital variable y el constante. Ahora bien, es evidente que el empleo de máquinas, cualquiera que sea la medida en que, intensificando la fuerza productiva del trabajo prolongue el trabajo excedente a costa del trabajo necesario, sólo consigue este resultado *disminuyendo el número* de los obreros colocados por un *determinado capital*. Convierte una parte del capital que venia siendo *variable*, es decir, que venía invirtiéndose en fuerza de trabajo viva, en maquinaria, o, lo que tanto vale, en capital constante que, por serlo, no rinde plusvalía. De dos obreros, por ejemplo, no podrá sacarse jamás tanta plusvalía como de 24. Aunque cada uno de estos 24 obreros sólo aporte una hora de trabajo excedente de las 12 de la jornada, todos ellos juntos aportarán *24 horas de trabajo excedente*, es decir, el mismo número de horas a que asciende el *trabajo total* de los dos obreros. Como se ve, la aplicación de maquinaria para la producción de plusvalía adolece de una *contradicción inmanente*, puesto que de los dos factores de la plusvalía que supone un *capital de magnitud dada*, uno de ellos, la cuota de plusvalía, sólo *aumenta* a fuerza de *disminuir* el otro, el número de obreros. Esta contradicción inmanente se manifiesta tan pronto como, al generalizarse el empleo de la maquinaria en una rama industrial, el valor de las mercancías producidas mecánicamente se convierte en valor social regulador de todas las mercancías del mismo género; y esta contradicción es la que empuja, a su vez, al capital, sin que él mismo lo sepa,[68] a *prolongar* violentamente *la jornada de trabajo,* para *compensar* la disminución del *número proporcional* de obreros explotados con el aumento, no sólo del trabajo excedente relativo, sino también del *trabajo excedente absoluto.*

Por tanto, si, de una parte, el *empleo capitalista de la maquinaria* crea nuevos motivos poderosos que determinan la prolongación desmedida de la jornada de trabajo, a la par que revoluciona los mismos *métodos de trabajo* y el *carácter del organismo social de trabajo* en términos que rompen la *resistencia* que a esta tendencia se opone, de otra parte, poniendo a disposición del capital sectores de la clase obrera que antes le eran inaccesibles y dejando en la calle a los obreros desplazados por la máquina, produce una *población obrera sobrante*,[69] que no tiene más remedio que someterse a la ley impuesta por el capital. Así se explica ese singular fenómeno que nos revela la historia de la industria moderna, consistente en que la máquina eche por tierra todas las barreras morales y naturales de la jornada de trabajo. Y así se explica también la paradoja económica de que el recurso más formidable que se conoce para *acortar la jornada de trabajo* se trueque en el medio más infalible para convertir *toda la vida* del obrero y de su familia en tiempo de trabajo disponible para la explotación del capital. "Si las herramientas –soñaba Aristóteles, el más grande de los pensadores de la Antigüedad–, obedeciendo a nuestras órdenes o leyendo en nuestros deseos, pudiesen ejecutar los trabajos que les están encomendados, como los artefactos de Dédalo, que se movían por sí solos, o los trípodes de Hefestos, que marchaban por su propio impulso al trabajo sagrado; si *las canillas de los tejedores tejiesen ellas solas,* como esos mecanismos, el maestro no necesitaría auxiliares ni el señor esclavos."[70] Y Antipatros, un poeta griego de la época de Cicerón, saludaba el invento del *molino de agua* para triturar el trigo, forma elemental de la maquinaria de producción, como al libertador de las esclavas y creador de la edad de oro.[71] "¡Los paganos, ah, los paganos!" Ellos, como ha descubierto el ingenioso Bastiat y ya había entrevisto antes que él, con su listeza todavía mayor, MacCulloch, no sabían una palabra de economía política ni de cristianismo. No sabían, entre otras cosas, que la máquina era el recurso más infalible para prolongar la jornada de trabajo. Ellos disculpaban acaso la esclavitud de unos como medio para facilitar el pleno desarrollo humano de otros, pero carecían todavía de ese órgano específicamente cristiano que permite predicar la esclavitud de las masas para que unos cuantos arribistas zafios o semicultos se conviertan en "eminent spinners", "extensive sausage makers" o "influential shoc black dealers".(84)

c) Intensificación del trabajo

La *prolongación desmedida de la jornada de trabajo* que trae consigo la maquinaria puesta en manos del capital, provoca al cabo de cierto tiempo, como hemos visto, una *reacción* de la sociedad, amenazada en su nervio vital, y esta reacción acaba imponiendo una *jornada normal de trabajo limitada por la ley*. Y ésta, a su vez, hace que se desarrolle y adquiera importancia decisiva un fenómeno con el que ya hubimos de encontrarnos más atrás, a saber: la *intensificación del trabajo.* Cuando analizábamos la plusvalía absoluta, nos preocupábamos primordialmente de la *magnitud extensiva del trabajo*, dando por supuesto su grado de intensidad. Aquí, veremos cómo la magnitud extensiva se *trueca* en *intensiva* o en *magnitud de grado.*

Es evidente que, al progresar la maquinaria, y con ella la experiencia de una clase especial de obreros mecánicos, aumenta, por *impulso natural*, la velocidad y, por tanto, la intensidad del trabajo. En Inglaterra, la *prolongación de la jornada de trabajo* avanza durante medio siglo paralela y conjuntamente con la *intensidad del trabajo* fabril. Sin embargo, pronto se comprende que, en un trabajo en que no se trata de paroxismos pasajeros, sino de una labor uniforme y rítmica,

repetida día tras día, tiene que sobrevenir necesariamente un punto, un nudo, en que la prolongación de la jornada de trabajo y la intensidad de éste se excluyan recíprocamente, de tal modo que la primera sólo pueda conciliarse con un grado más débil de intensidad y la segunda sólo sea variable acortando la jornada de trabajo. Tan pronto como el movimiento creciente de rebeldía de la clase obrera obligó al estado a acortar por la fuerza la jornada de trabajo, comenzando por dictar una jornada de trabajo normal para las fábricas; a partir del momento en que se cerraba el paso para siempre a la producción intensiva de plusvalía mediante la *prolongación de la jornada de trabajo,* el capital se lanzó con todos sus bríos y con plena conciencia de sus actos a producir *plusvalía relativa,* acelerando los progresos del sistema maquinista. Al mismo tiempo, se produce un cambio en cuanto al carácter de la plusvalía relativa. En general, el método de producción de la plusvalía relativa consiste en hacer que el obrero, intensificando la fuerza productiva del trabajo, pueda producir más *con el mismo desgaste de trabajo y en el mismo tiempo. El mismo tiempo de trabajo* añade al producto global, antes y después, el *mismo valor,* aunque este valor de cambio invariable se traduzca ahora en una cantidad mayor de valores de uso, *disminuyendo* con ello el valor de cada mercancía. Mas la cosa cambia tan pronto como la *reducción* de la jornada de trabajo impuesta por la ley, con el impulso gigantesco que imprime al *desarrollo de la fuerza productiva* y a la *economía de las condiciones de producción,* impone a la par un *desgaste mayor de trabajo durante el mismo tiempo,* una *tensión* redoblada *de la fuerza de trabajo* tupiendo más densamente los poros del tiempo de trabajo, es decir, obligando al obrero a condensar el trabajo hasta un *grado* que sólo es posible sostener *durante una jornada de trabajo corta.* Esta condensación de una masa mayor de trabajo en un período de tiempo dado, es considerada ahora como lo que en realidad es, como una cantidad mayor de trabajo. Por tanto, ahora hay que tener en cuenta, además de la medida del tiempo de trabajo como "magnitud extensa", la medida de su *grado de condensación*.[71bis] 10 La hora intensiva de una jornada de trabajo de diez horas encierra tanto o más trabajo, es decir, *fuerza de trabajo desgastada,* que la hora más porosa de una jornada de doce horas de trabajo. Por tanto, el producto de la primera tiene tanto o más valor que el producto de la hora y 1/5 de hora de la segunda jornada. Prescindiendo del aumento de plusvalía relativa al intensificarse la fuerza productiva del trabajo, tenemos que ahora 3 y 1/3 horas de trabajo excedente, por ejemplo, contra 6 2/3 horas de trabajo necesario, suministran al capitalista la misma *masa de valor* que antes 4 horas de trabajo contra 8 horas de trabajo necesario.

Ahora bien, ¿cómo se *intensifica* el trabajo?

El primer efecto de la *jornada de trabajo reducida* descansa en la ley evidente de que la capacidad de rendimiento de la fuerza de trabajo está en razón inversa al tiempo durante el cual actúa. Dentro de ciertos límites, lo que se pierde en duración del trabajo se gana en intensidad. Y el capital se cuida de conseguir por medio del método de retribución[72] que el obrero despliegue efectivamente más fuerza de trabajo. En las *manufacturas,* la de alfarería, por ejemplo, en que la maquinaria no desempeña ningún papel o tiene sólo un valor secundario, la implantación de la ley fabril ha demostrado palmariamente que *con sólo reducir la jornada de trabajo* aumentan maravillosamente el ritmo, la uniformidad, el orden, la continuidad y la energía del trabajo.[73] Sin embargo, en la *verdadera fábrica* este efecto no era tan claro, pues aquí la supeditación del obrero a los movimientos continuos y uniformes de la máquina hacía ya mucho tiempo que había creado la más rigurosa disciplina. Por eso, cuando en 1844 se trató de reducir la jornada de trabajo a menos de 12 horas, los fabricantes declararon casi unánimemente que "sus vigilantes estaban atentos, en todos los talleres, a que los obreros no perdiesen ni un minuto", que "el grado de vigilancia y atención por parte de los *obreros (the extent of vigilance and attention on the part of the workmen)* no admitía casi aumento" y que, por tanto, suponiendo que todas las demás circunstancias: la marcha de la maquinaria, etc., permaneciesen *invariables "*era un absurdo, en las fábricas bien regidas, esperar ningún resultado apreciable de la intensificación del celo, etc., de los obreros".[74] No obstante, esta afirmación fue refutada por una serie de *experimentos.* Mr. R. Gardner hizo que, a partir del 20 de abril de 1844, sus obreros trabajasen, en sus dos grandes fábricas de Preston, 11 horas diarias en vez de 12. Al cumplirse aproximadamente un año, resultó que "se había obtenido la misma cantidad de producto con el mismo costo y que todos los obreros habían ganado en 11 horas de trabajo el mismo salario que antes en 12"[75] Paso por alto los experimentos hechos en los talleres de hilado y cardado, porque éstos se combinaban con un aumento de velocidad de las máquinas (de un 2 por 100 aproximadamente). En cambio, en los talleres de tejidos –en los que, además se tejían *clases muy diversas* de artículos ligeros de fantasía– no se operó el menor cambio en las condiciones *objetivas* de producción. El resultado fue el siguiente: "Desde el 6 de enero hasta el 20 de abril de 1844, con una jornada de trabajo de 12 horas, el salario medio semanal de cada obrero ascendió a 10 chelines y l ½ peniques: desde el 20 de abril hasta el 29 de junio de 1844, con una jornada de trabajo de 11 horas, el salario medio semanal fue de 10 chelines y 3 ½ peniques."[76] Como se ve, en 11 horas de trabajo se producía más que antes en 12, gracias exclusivamente a la mayor uniformidad y perseverancia del trabajo y a la economía del tiempo. Los obreros percibían el mismo salario y se encontraban con una hora libre, el capitalista obtenía la misma masa de productos, y ahorraba el gasto de carbón, gas, etc., durante una hora. Experimentos semejantes se hicieron, con idéntico resultado, en las fábricas de los señores Horrocks y Jackson.[77]

Tan pronto como *la ley impone la reducción de la jornada de trabajo,* que crea ante todo la condición *subjetiva* para la condensación del trabajo, a saber, la capacidad del obrero para desplegar más fuerza dentro de un tiempo dado, la maquina se convierte, en manos del capital, en un *medio objetivo y sistemáticamente aplicado* para estrujar más trabajo dentro del mismo tiempo. Esto se consigue de un doble modo: *aumentando la velocidad de las máquinas y extendiendo el radio de acción* de la maquinaria que ha de vigilar el mismo obrero, o sea, el radio de trabajo de éste. El perfeccionamiento en la construcción de la maquinaria, es, en parte, necesario para ejercer una mayor presión sobre el obrero, y en parte un fenómeno que acompaña por sí mismo a la intensificación del trabajo, ya que la limitación de la jornada obliga al capitalista a administrar celosamente los gastos de producción. El perfeccionamiento de la máquina de vapor aumenta el número de golpes de émbolo por minuto y, al mismo tiempo, con un ahorro mayor de fuerza, permite impulsar con el mismo motor un mecanismo más voluminoso, sin aumentar, y aun tal vez disminuyendo, el consumo de carbón. El perfeccionamiento introducido en el mecanismo de trasmisión disminuye el frotamiento y reduce a un mínimo cada vez menor el diámetro y el peso de las bielas grandes y pequeñas, que es lo que distingue tan visiblemente la maquinaria moderna de la antigua. Finalmente, las mejoras introducidas en la maquinaria de trabajo *disminuyen* su volumen, a la par que aumentan su velocidad y extienden su radio de acción, como ocurre con el telar a vapor moderno; o bien *aumentan*, con su tronco, el volumen y el número de las herramientas movidas por la máquina, como acontece con la máquina de hilar, o la movilidad de estas herramientas, mediante modificaciones invisibles de detalle; así por ejemplo, hacia el año 1855 la *selfacting mule* hizo que aumentase en 1/5 la velocidad con que funcionaban los husos.

La reducción de la jornada de trabajo a *12 horas* data, en Inglaterra, de 1833. Ya en 1836, declaraba un fabricante inglés: "Comparado con tiempos anteriores, el trabajo que hoy se ejecuta en las fábricas ha crecido considerablemente, pues al aumentar en proporciones notables la velocidad de la maquinaria, ésta exige del obrero mayor cuidado y actividad."[78] En 1844, Lord Ashley, actual conde de Shaftesbury, hizo en la Cámara de los Comunes las siguientes manifestaciones apoyadas en datos documentales:

"El trabajo de los obreros empleados en procesos fabriles es hoy tres veces mayor que al introducirse estas operaciones. Es indudable que la maquinaria ha venido a realizar una obra que suple los tendones y los músculos de millones de hombres, pero ha venido también a aumentar prodigiosamente el trabajo de los hombres sometidos a sus espantosos movimientos... El trabajo de seguir los movimientos ascendentes y descendentes de dos *mules* durante 12 horas al día, en el hilado de la hebra núm. 40, suponía en 1815 un recorrido de 81 millas. En 1832, la distancia a recorrer era de 20 millas, y aun más. En 1815, cada operario debía realizar 820 operaciones de vaciado de cada *mule* al cabo de las 12 horas, lo que hacía una suma total de 1,640 operaciones al día. En 1832, el número de operaciones de este género que tenía que ejecutar era de 2,200 para cada *mule*, o sean 4,400 en total; en 1844, eran ya 2,400 para cada *mule*, o 4,800 en total; y en algunos casos, la masa de trabajo exigida *(amount of labour)* es todavía mayor... Aquí tengo otro documento de 1842, en el que se demuestra que *el trabajo aumenta progresivamente*, no sólo por la necesidad de recorrer una distancia mayor, sino porque la cantidad de mercancías producidas aumenta, a la par que disminuye proporcionalmente el número de brazos; y además, porque el algodón hilado suele ser de calidad inferior, y esto supone más trabajo...En los talleres de cardado, el trabajo ha aumentado también considerablemente. En la actualidad, se encomienda a un solo obrero el trabajo que antes se distribuía entre dos...En la rama textil, en la que trabajan gran número de obreros, la mayoría de ellos mujeres, el trabajo ha aumentado durante los últimos [dos] años en un 10 por 100 nada menos, por efecto de la mayor velocidad de las máquinas. En 1833, el número de *hanks* que se hilaban semanalmente era de 18,000; en 1843 ascendía ya a 21,000. En el año de 1819, el número de *picks* era, en los telares a vapor, de 60 por minuto; en 1842, de 140, lo que revela el gran incremento del trabajo."[79]

A la vista de esta notable intensidad que ya en 1844 había cobrado el trabajo bajo el imperio de la ley de las 12 horas, no parecía infundada la declaración hecha en aquel entonces por los fabricantes ingleses de que ya no era posible avanzar un paso más en esta dirección y de que, por tanto, todo lo que fuese reducir más la jornada de trabajo equivalía a acortar la producción. Nada demuestra mejor la aparente exactitud de su razonamiento que las palabras que hubo de escribir por aquel entonces su incansable censor, el inspector fabril Leonhard Horner:

"Como la cantidad producida depende principalmente de la velocidad de las máquinas, el fabricante tiene que estar forzosamente interesado en que éstas marchen a toda la velocidad que sea compatible con las condiciones siguientes: preservar la maquinaria de un desgaste demasiado rápido, conservar la calidad de los artículos fabricados y permitir al obrero seguir los movimientos de la máquina sin un esfuerzo mayor que el que *pueda* desplegar de un modo continuo. Ocurre con frecuencia que el fabricante, en su prisa, acelera demasiado la marcha de las máquinas. Las roturas y la mala calidad del género frenan la velocidad excesiva, y el fabricante se ve obligado a moderar la marcha. Como un fabricante activo e ingenioso encuentra siempre el máximo asequible, yo he deducido que en 11 horas, es imposible producir tanto como en 12. Además, entiendo que el obrero pagado a destajo se mata trabajando para poder mantener continuamente el

mismo grado de esfuerzo."[80] Por todo esto, Horner llega a la conclusión de que, a pesar de los experimentos de Gardner, etc., el *seguir reduciendo la jornada de trabajo a menos de 12 horas, tenía que disminuir necesariamente la cantidad del producto*.[81] El mismo habría de citar diez años más tarde su objeción de 1845, como testimonio de lo mal que comprendía aún, en aquel tiempo, la *elasticidad* de las máquinas y de la *fuerza humana de trabajo*, puestas ambas en tensión hasta el máximum por la *reducción forzosa de la jornada de trabajo.*

Pasemos ahora a examinar el *período posterior a 1847*, fecha en que se promulga la *ley de las 10 horas* para las fábricas inglesas de algodón, lana, seda y lino.

"La velocidad de los husos ha aumentado, en los *throstles,* en 500 y en los *mules* en 1,000 rotaciones por minuto: es decir, la velocidad de los husos *throstle,* que en 1839 era de 4,500 rotaciones por minuto, es ahora (en 1862) de 5,000, y la de los husos *mule,* que era de 5,000, asciende en la actualidad a 6,000 por minuto, lo que supone una velocidad adicional de 1/10 en el primer caso y de 1/5 en el segundo."[82] James Nasmyth, famoso ingeniero civil de Patricroft (Manchester), explica a Leonhard Horner, en una carta escrita en 1852, las mejoras introducidas desde 1848 en la máquina de vapor. Después de decir que la potencia o el número de caballos de vapor de estas máquinas, que en las estadísticas oficiales de las fábricas venía calculándose constantemente con arreglo a su rendimiento en el año 1828[83] es puramente *nominal* y sólo puede servir como índice de su potencia efectiva, añade: "Es indudable que, con una maquinaria de vapor del mismo peso, y muchas veces incluso con máquinas idénticas, sin más que aplicarles las mejoras modernas, se puede ejecutar por término medio un 50 por 100 más de trabajo que antes y que en muchos casos estas mismas máquinas de vapor, que, cuando sólo tenían una velocidad limitada de 200 pies por minuto desarrollaban 50 caballos de fuerza, hoy, con un consumo menor de carbón, desarrollan más de 100 ... La moderna máquina de vapor, con una potencia igual en caballos de fuerza nominales, posee, gracias a las mejoras introducidas en su construcción, a su volumen más reducido, a la forma de la caldera, etc., una potencia mucho mayor...Por tanto, aunque se siga empleando *el mismo número de brazos* que antes en proporción a la potencia nominal, se emplean *menos brazos, en proporción a la maquinaria de trabajo"*[84] En 1850, las fábricas del Reino Unido emplearon 134,217, caballos de fuerza nominales para accionar 25.638,716 husos y 301,495 telares. En 1856, el número de husos y telares era de 33.503,580 y 369,205 respectivamente. Sí la potencia hubiese sido la misma que en 1850, para accionar estos mecanismos habrían hecho falta 175,000 caballos de fuerza. Sin embargo, según los datos oficiales, se emplearon solamente 161,435; es decir, 10,000 caballos de fuerza menos de los que habrían sido necesarios según las base de 1850.[85] "Los hechos contrastados por el último Return (Estadística oficial) de 1856 son que el sistema fabril se extiende a gran velocidad, que *el número de brazos disminuye en proporción a la maquinaria*, que la máquina de vapor, economizando fuerza mediante otros métodos, mueve un peso mayor de máquinas que antes y que, gracias a los progresos que se han hecho en las máquinas de trabajo, a los nuevos métodos de fabricación, a la velocidad acelerada de la maquinaria y a muchas otras causas, se obtiene una cantidad mayor de productos."[86] "Las grandes mejoras introducidas en las máquinas de todo género, han reforzado muchísimo su fuerza productiva. Es indudable que fue la *reducción de la jornada de trabajo*... la que sirvió de acicate para estas reformas. Estas, unidas a los *esfuerzos más intensivos del obrero*, hacen que hoy, *con una jornada de trabajo reducida* (en unas dos horas o en 1/6, aproximadamente), se elaboren, *por lo menos, tantos productos como antes, con una jornada más larga.*[87]

Cómo aumenta la riqueza de los fabricantes con esta explotación intensiva de la fuerza de trabajo, lo demuestra el hecho de que desde 1838 hasta 1850 el desarrollo medio proporcional de las fábricas de algodón, etc., en Inglaterra fuese del 32 por 100, y en el periodo que va de 1850 a 1856, del 86 por 100.*

Pero, con ser grande el avance experimentado por la industria inglesa durante los ocho años de 1848 a 1856. bajo el influjo de la jornada de diez horas, este avance fue superado considerablemente durante los seis años siguientes, desde 1856 hasta 1862. En las *fábricas sederas*, por ejemplo, funcionaban, en 1856, 1.093,799 husos; en 1862, 1.388,544; en 1856, 9,260 telares; en 1862, 10,709. He aquí, en cambio, la baja experimentada por el censo de obreros: en 1856, trabajaban en estas fábricas 56,131 obreros; en 1862, el número de obreros ocupados en ella era de 52,429. Por tanto, mientras el número de *husos aumenta* en un 26.9 por 100 y el de telares en un 15.6 por 100, el censo de obreros *disminuye* en un 7 por 100. En 1850, funcionaban en las *fábricas de Worsted* 875,830 husos; en 1856, eran ya 1.324,549 (aumento de 51.2 por 100); en 1862, 1.289,172 (retrocesos del 2.7 por 100). Pero, si descontamos los husos dobles, que figuran en la estadística de 1856 y se omiten en la de 1862, desde aquella fecha el número de husos permanece casi estacionario. En cambio, la velocidad de los husos y los telares llega, en muchos casos, a *doblarse*, desde 1850. El número de telares de vapor empleados en las fábricas Worsted en 1850 era de 32,617; en 1856, es de 38,956, y en 1862, de 43,048. En 1850, estas fábricas daban ocupación a 79,737 personas, en 1856, a 87,794, y en 1862 a 86,063; pero, hay que tener en cuenta que de ellas eran *niños menores de 14 años*, en 1850, 9,956: en 1856, 11,228, y en 1862, 13,178. Por tanto, a pesar de haber aumentado tan considerablemente el número de telares, en 1862 la *cifra total* de obreros empleados en estas fábricas había disminuido, en relación con la de 1856, aumentando en cambio el censo de *niños* explotados.[88]

El *27 de abril de 1863,* el diputado Ferrand declaraba en la Cámara de los Comunes: "Los delegados obreros de 16 distritos de Lancashire y Cheshire, en cuyo nombre hablo aquí, me han comunicado que los progresos de la maquinaria hacen que crezca constantemente el trabajo en las fábricas. Mientras que antes un obrero, ayudado por otros, atendía a dos telares, hoy atiende a tres sin ayuda de ningún genero, y no es nada extraordinario que tenga a su cargo cuatro y aun más. De los hechos expuestos se deduce que en la actualidad se condensan *doce horas de trabajo en menos de diez*. Fácilmente se comprenderá, pues, en qué aterradora proporción ha aumentado, durante estos últimos años, el esfuerzo de los obreros fabriles."[89]

Por tanto, aunque los inspectores de fábrica ensalcen incansablemente, y con toda razón, los frutos favorables obtenidos por las leyes fabriles de 1844 y 1850, confiesan, sin embargo, que la reducción de la jornada ha provocado ya una intensidad de trabajo tal, que amenaza con destruir la salud de los obreros y, por consiguiente, *la propia fuerza de trabajo.* "En la mayoría de las fábricas de algodón, de estambre y de seda, el estado verdaderamente agotador de excitación necesario para atender a las máquinas, cuya marcha se ha acelerado en estos últimos años en proporciones tan extraordinarias, parece ser una de las causas del exceso de mortalidad por enfermedades del pulmón, que el Dr. Greenhow ha puesto de relieve en su reciente y maravilloso informe."[90] No cabe la menor duda de que la tendencia del capital a resarcirse elevando sistemáticamente el *grado de intensidad* del trabajo tan pronto como la ley le cierra de una vez para siempre el camino de *alargar* la jornada, convirtiendo todos los progresos de la maquinaria en otros tantos *medios* para obtener una absorción mayor de fuerza de trabajo, empujarán de nuevo a la industria a una situación decisiva, en que no tenga más remedio que volver a reducir el número de horas de trabajo.[91] Por otra parte, la marcha arrolladora de la industria inglesa desde 1848 hasta hoy, es decir, durante el *período de la jornada de diez horas*, sobrepuja a los años de 1833 a 1847, o sea, al *período de la jornada de doce horas*, con mucha más fuerza que éste al medio siglo transcurrido desde la implantación del sistema fabril, es decir, al *período de la jornada de trabajo ilimitada*.[92]

4. La fábrica

Hemos estudiado, al comenzar este capítulo, el *cuerpo* de la fábrica, el organismo del sistema maquinista. Vimos después cómo la maquinaria amplía el material humano de explotación del capital mediante la apropiación del trabajo de la mujer y del niño: cómo confisca la vida entera del obrero, al alargar en proporciones desmedidas la jornada de trabajo, y cómo sus progresos, que permiten fabricar una masa gigantesca de productos en un período cada vez menor, acaban convirtiéndose en un *medio* sistemático para *movilizar más trabajo en cada momento o explotar la fuerza de trabajo de un modo cada vez más intensivo*. Pasemos a estudiar ahora la *totalidad de la fábrica* tomando ésta en su manifestación más perfecta.

El Dr. Ure, el Píndaro de la fábrica automática, la define, de una parte, como la "*cooperación* de diversas clases de obreros, adultos y no adultos, que vigilan con destreza y celo un sistema de maquinaria productiva, accionado ininterrumpidamente por una fuerza central (el motor primario)", y de otra parte, como "*un gigantesco autómata*, formado por innumerables órganos mecánicos, dotados de conciencia propia, que actúan de mutuo acuerdo y sin interrupción para producir el mismo objeto, hallándose *supeditados* todos ellos a *una* fuerza motriz, que se mueve por su propio impulso". Estas dos definiciones no son idénticas, ni mucho menos. En la primera aparece como sujeto activo el obrero total combinado, el cuerpo social del trabajo, y el autómata mecánico como objeto; en la segunda el autómata es el sujeto, y los obreros simples son órganos conscientes *equiparados* a los órganos inconscientes de aquél y *supeditados* con ellos a la fuerza motriz central. La primera definición es aplicable a todo empleo de maquinaria en gran escala; la segunda caracteriza su *empleo capitalista*, y, por tanto, *el sistema fabril moderno*. Por eso Ure gusta también de definir la máquina central, de donde arranca todo el movimiento, no ya como un *autómata*, sino como un *autócrata*. "En estos grandes talleres, la fuerza bienhechora del vapor congrega en torno suyo a miríadas de *súbditos*."[93]

Con el instrumento de trabajo, pasa también del obrero a la máquina la virtuosidad en su manejo. La capacidad de rendimiento de la herramienta se emancipa de las trabas personales que supone la fuerza humana de trabajo. Con esto, *queda superada la base técnica sobre la que descansa la división del trabajo en la manufactura*. He aquí por qué en la fábrica automática la *jerarquía* de los obreros especializados, característica de la manufactura, es sustituida por la *tendencia a la equiparación o nivelación de los distintos trabajos encomendados* a los auxiliares de la maquinaria[94] y las diferencias de carácter artificial entre unos y otros obreros parciales se ven desplazadas predominantemente por las tendencias naturales de edad y sexo.

Cuando reaparece en la fábrica automática la *división del trabajo*, es siempre con el carácter primordial de *distribución de los obreros entre las máquinas especializadas* y de asignación de masas de obreros, que no llegan a formar verdaderos grupos orgánicos, a los diversos departamentos de la fábrica, donde trabajan en máquinas–herramientas iguales

o parecidas, alineadas las unas junto a los otras, en régimen de *simple cooperación*. El grupo orgánico de la manufactura es sustituido por la concatenación del obrero principal con unos pocos auxiliares. La distinción esencial es la que se establece entre los obreros que trabajan efectivamente en las máquinas–herramientas (incluyendo también en esta categoría a los obreros que vigilan o alimentan las máquinas motrices) y los *simples peones* que ayudan a estos obreros mecánicos (y que son casi exclusivamente niños). Entre los peones se cuentan sobre poco más o menos todos los *feeders* (que se limitan a suministrar a las máquinas los materiales trabajados por ellas). Además de estas clases, que son las principales, hay el personal, poco importante numéricamente, encargado del control de toda la maquinaria y de las reparaciones continuas: ingenieros, mecánicos, carpinteros, etc. Trátase de una categoría de trabajadores de nivel superior, que en parte tienen una cultura científica y en parte son simplemente artesanos, y que se mueve al margen de la órbita de los obreros fabriles, como elementos agregados a ellos.[95] Como se ve, esta división del trabajo es *puramente técnica*.

Todo trabajo mecánico requiere un aprendizaje temprano del obrero, que le enseñe a adaptar sus movimientos propios a los movimientos uniformemente continuos de un autómata. Tratándose de una maquinaria total, que forme, a su vez, un sistema de máquinas *diversas*, de acción simultánea y combinada, la cooperación basada en ella exige, además, una *distribución* de los diversos grupos obreros entre las diversas máquinas. Pero el empleo de maquinarias exime de la necesidad de *consolidar* esta distribución manufactureramente, mediante la adaptación continua del mismo obrero a la misma función.[96] Como aquí los movimientos globales de la fábrica no parten del obrero, sino de la máquina, el personal puede cambiar constantemente sin que se interrumpa el proceso de trabajo. La prueba más palmaría de esto nos la ofrece el sistema de relevos implantado en Inglaterra durante la revuelta patronal de 1848–1850. Finalmente, la celeridad con que se aprende a trabajar a máquina en edad juvenil excluye también la necesidad de que se eduque para trabajar exclusivamente en las máquinas a una clase especial de obreros.[97] En cuanto a los simples peones, sus servicios son suplidos en las fábricas, unas veces por máquinas especiales,[97 bis] y otras veces consienten, por su absoluta sencillez, un cambio rápido y constante de las personas encargadas de ejecutarlos.

Aunque, técnicamente, la maquinaria echa por tierra el viejo sistema de división del trabajo, al principio este sistema sigue arrastrándose en la fábrica por la fuerza de la costumbre, como una tradición heredada de la manufactura, hasta que luego el capital lo reproduce y consolida *sistemáticamente*, como un medio de explotación de la fuerza de trabajo y bajo una forma todavía más repelente. La especialidad de manejar de por vida una herramienta parcial se convierte en la especialidad vitalicia de servir una máquina parcial. La maquinaria se utiliza *abusivamente* para convertir al propio obrero, desde la infancia, en parte de una máquina parcial.[98] De este modo, no sólo se disminuyen considerablemente los gastos necesarios para su propia reproducción, sino que, además, se consuma su supeditación impotente a la unidad que forma la fábrica. Y, por tanto, al capitalista. Como siempre, hay que distinguir entre la mayor productividad debida al desarrollo del proceso social de producción y la mayor productividad debida a la explotación capitalista de éste.

En la manufactura y en la industria manual, el obrero se sirve de la herramienta: en la fábrica, sirve a la máquina. Allí, los movimientos del instrumento de trabajo parten de él; aquí, es él quien tiene que seguir sus movimientos. En la manufactura, los obreros son otros tantos miembros de un mecanismo vivo. En la fábrica, existe por encima de ellos un mecanismo muerto, al que se les incorpora como apéndices vivos. "Esa triste rutina de una tortura inacabable de trabajo, en la que se repite continuamente el mismo proceso mecánico, es como el tormento de Sísifo; la carga del trabajo rueda constantemente sobre el obrero agotado, como la roca de la fábula."[99] El trabajo mecánico afecta enormemente al sistema nervioso, ahoga el juego variado de los músculos y confisca toda la libre actividad física y espiritual del obrero.[100] Hasta las medidas que tienden a facilitar el trabajo se convierten en medios de tortura, pues la máquina no libra al obrero del trabajo, sino que priva a éste de su contenido. Nota común a toda producción capitalista, considerada no sólo como *proceso de trabajo*, sino también como *proceso de explotación* de capital, es que, lejos de ser el obrero quien maneja las condiciones de trabajo, son éstas las que le manejan a él; pero esta inversión no cobra realidad *técnicamente tangible* hasta la era de la maquinaria. Al convertirse en un autómata, el instrumento de trabajo se enfrenta *como capital*, durante el proceso de trabajo, con el propio obrero; se alza frente a él como trabajo muerto que domina y absorbe la fuerza de trabajo viva. En la gran industria, erigida sobre la base de la maquinaria, se consuma, como ya hemos apuntado, el divorcio entre *potencias espirituales* del proceso de producción y el trabajo manual, con la transformación de aquéllas en *resortes del capital sobre el trabajo*. La pericia detallista del obrero mecánico individual, sin alma, desaparece como un detalle diminuto y secundario ante la ciencia, ante las gigantescas fuerzas naturales y el trabajo social de masa que tienen su expresión en el sistema de la maquinaria y forman con él el poder del "*patrono*" (master). Este patrono, en cuyo cerebro son conceptos inseparables la maquinaria y *su monopolio* sobre ella, puede permitirse el lujo de gritar despreciativamente a sus "hombres", en casos de conflicto: "Los obreros de las fábricas debieran recordar saludablemente que su trabajo es, en realidad, una clase muy inferior de trabajo calificado; que no hay, dada su calidad, ninguno más fácil de aprender ni mejor retribuido, que ningún otro puede ser suministrado en tan corto tiempo y en tal abundancia, mediante un rápido aprendizaje de los menos expertos.

En realidad, *la maquinaria del patrono* desempeña en la producción un papel mucho más importante que el trabajo y *la pericia del obrero*, que cualquier jornalero del campo puede asimilar con un aprendizaje de 6 meses."[101]

La supeditación técnica del obrero a la marcha uniforme del instrumento de trabajo y la composición característica del organismo de trabajo, formado por individuos de ambos sexos y diversas edades, crean una disciplina cuartelaria, que se desarrolla hasta integrar *el régimen fabril perfecto*, dando vuelos al *trabajo de vigilancia* a que nos hemos referido más atrás y, por tanto, a la *división de los obreros* en obreros manuales y capataces obreros, en soldados rasos y suboficiales del ejército de la industria. "La principal dificultad, en la fábrica automática... estribaba... en la disciplina necesaria para hacer que los obreros renunciasen a sus hábitos irregulares dentro del trabajo, *identificándolos con la regularidad invariable del gran autómata*. Pero, el encontrar y aplicar con éxito un código disciplinario congruente con las necesidades y con la rapidez del sistema automático, era una empresa digna de Hércules, empresa que llevó a cabo Arkwright con su noble obra. Sin embargo, aun hoy día, en que el sistema se halla perfectamente organizado, resulta ya *casi imposible*... encontrar entre los obreros adultos, auxiliares útiles para el sistema automático."[102] El código fabril en que el capital formula, privadamente y por su propio fuero, el poder autocrático sobre sus obreros, sin tener en cuenta ese régimen de división de los poderes de que tanto gusta la burguesía, ni el sistema representativo, de que gusta todavía más, es simplemente la *caricatura capitalista de la reglamentación social del proceso de trabajo*, reglamentación que se hace necesaria al implantarse la cooperación en gran escala y la aplicación de instrumentos de trabajo colectivos, principalmente la maquinaria. El látigo del capataz de esclavos deja el puesto al reglamento penal del vigilante. Como es lógico, todas las penas formuladas en este código se traducen en multas y deducciones de salario, el ingenio legislativo del Licurgo fabril se las arregla de modo que la infracción de sus leyes sea más rentable para el capitalista, si cabe, que su observancia.[103]

Aquí, sólo aludiremos ligeramente a las condiciones materiales bajo las cuales se ejecuta el trabajo en las fábricas. Todos los sentidos se sienten perturbados por la elevación artificial de la temperatura, por la atmósfera cargada de desperdicios de material, por el ruido ensordecedor, etc. Y no hablemos del peligro que supone tener que trabajar y circular entre la maquinaria apretujada, que produce sus partes industriales de batalla con la periodicidad de las estaciones.[104] La tendencia a *economizar los medios sociales de producción*, tendencia que bajo el sistema fabril, madura como planta de estufa, se convierte, en manos del capital, en un *saqueo sistemático contra las condiciones de vida del obrero durante el trabajo*, en un robo organizado de espacio, de luz, de aire y de medios personales de protección contra los procesos de producción malsanos o insalubres, y no hablemos de los aparatos e instalaciones para comodidad del obrero.[105] ¿Tiene o no razón Fourier cuando llama a las fábricas "presidios atenuados"?[106]

5. Lucha entre el obrero y la máquina

La lucha entre el capitalista y el obrero asalariado se inicia al comenzar el capitalismo. Esta lucha se desarrolla *a lo largo de todo el período manufacturero*.[107] Sin embargo, el obrero no lucha contra el mismo instrumento de trabajo, es decir, contra la *modalidad material de existencia del capital*, hasta la introducción *de la maquinaria*. Se subleva contra esta forma concreta que revisten los *medios de producción*, como base material del *régimen de producción capitalista*.

Fue casi toda Europa la que, en el transcurso del siglo XVII, presenció una serie de revueltas obreras contra el llamado "*molino de cintas*" (conocido también con los nombres de molino de cordones o silla de moler), máquina destinada a tejer cintas y galones.[108] A fines del primer tercio del siglo XVII pereció, víctima de los excesos del populacho, una sierra de viento, instalada por un holandés en las cercanías de Londres. Todavía a comienzos del siglo XVIII, les costaba trabajo a las máquinas de aserrar movidas por agua vencer en Inglaterra la resistencia del pueblo, que el parlamento apoyaba. Cuando Everet construyó en 1758 la primera máquina de esquilar movida por agua, ésta fue quemada por unos cuantos cientos de obreros, a quienes el invento venía a privar de trabajo. 50,000 hombres, que hasta entonces habían vivido de cardar lana, protestaron ante el parlamento contra los *scribbling mills* (85) y las máquinas cardadoras. La destrucción en masa de máquinas en los distritos manufactureros ingleses durante los primeros quince años del siglo XIX, sobre todo a raíz de la implantación del telar a vapor, brindó bajo el nombre de *movimiento luddita*, un magnífico pretexto al gobierno antijacobino de los Sidmouth, Castlereagh, etc., para proceder a las más reaccionarías medidas de violencia. Hubo de pasar tiempo y acumularse experiencia antes de que el obrero supiese distinguir la *maquinaria de su empleo capitalista*, acostumbrándose por tanto a desviar sus ataques de los *medios materiales de producción* para dirigirlos contra su *forma social de explotación*.[109]

Las luchas en torno al salario dentro de la manufactura presuponen la existencia de ésta y no van, ni mucho menos, contra ella. Si alguna vez se combate la creación de manufacturas, los ataques no parten de los obreros, sino de los maestros gremiales y de las ciudades privilegiadas. Los escritores del período manufacturero *presentan la división del trabajo*, en su aspecto primordial, como un medio para *suplir virtualmente* obreros, pero no para *desplazarlos* de un modo efectivo. La

diferencia es evidente. Si, por ejemplo, se dice que en Inglaterra harían falta 100 millones de hombres para hilar con las viejas ruecas, la cantidad de algodón que ahora hilan 500,000 obreros con las máquinas, no se quiere decir, naturalmente, que la máquina ocupe el puesto de aquellos millones de hombres, que jamás existieron. Se quiere decir sencillamente, que *para suplir a la máquina de hilar* harían falta muchos millones de obreros. En cambio, si se afirma que, en Inglaterra, el telar de vapor ha lanzado al arroyo a 800,000 tejedores, no se alude a la sustitución de la maquinaria existente por un determinado número de obreros, sino a un número concreto de obreros existentes, sustituidos o eliminados de hecho por las máquinas. Durante el período manufacturero, la industria manual seguía siendo, aunque muy desperdigada, la base de la producción. Los nuevos mercados coloniales no podían colmar su demanda con el número relativamente corto de obreros urbanos heredados de la Edad Media, y las verdaderas manufacturas abrían, al mismo tiempo, nuevas zonas de producción a la población rural, expulsada de la tierra que trabajaba, al disolverse el feudalismo. Por aquel entonces, la división del trabajo y la cooperación dentro de los talleres destacaban más, como se ve, su aspecto positivo, consistente en hacer *más productivos* a los obreros *empleados*.[110] Aplicadas a la agricultura, es indudable que la cooperación y la combinación de los instrumentos de trabajo en manos de pocas personas provocan grandes, súbitas y violentas conmociones del régimen de producción, y por tanto de las condiciones de vida y posibilidades de trabajo de la población campesina, conmociones que, en muchos países, se producen ya bastante antes del periodo de la gran industria. Pero, en sus comienzos, esta lucha se libra más bien entre los grandes y pequeños terratenientes que entre el capital y el trabajo asalariado; por otra parte, allí donde los obreros se ven desplazados por los instrumentos de trabajo, ovejas, caballos, etc., la revolución industrial va precedida, en primera instancia, por una serie de actos directos de fuerza. Primero, se expulsa de la tierra a los obreros; luego vienen las ovejas. Es el desfalco de tierras en gran escala el que, como en Inglaterra, prepara el terreno sobre el que ha de desarrollarse la gran agricultura.[111] Por tanto, en sus orígenes, la transformación de la agricultura presenta más bien el aspecto de una revolución política.

En su forma de máquina, el *instrumento de trabajo* se convierte enseguida en *competidor del propio obrero*.[112] El aumento del capital por medio de la máquina se halla en razón directa al número de obreros cuyas condiciones de vida anula ésta. Todo el sistema de la producción capitalista descansa sobre el hecho de que el obrero vende su fuerza de trabajo como una mercancía. La división del trabajo reduce esa fuerza de trabajo a la pericia puramente pormenorizada del obrero en el manejo de una herramienta parcial. Al pasar el manejo de la herramienta a cargo de la máquina, la fuerza de trabajo pierde su valor de uso, y con él su valor de cambio. El obrero no encuentra salida en el mercado, queda privado de valor, como el papel–moneda retirado de la circulación. La parte de la clase obrera que la maquinaria convierte de este modo *en población sobrante, es decir, inútil por el momento para los fines de explotación del capital*, sigue dos derroteros: de una parte, se hunde en la lucha desigual entablada por la vieja doctrina manual y manufacturera contra la industria maquinizada; de otra parte, inunda todas las ramas industriales fácilmente accesibles, abarrota el mercado de trabajo de mano de obra y hace, con ello, que el precio de la fuerza del trabajo descienda por debajo de su valor. A estos obreros pauperizados se les dice, como un gran consuelo, que sus sufrimientos son "pasajeros" ("a temporary inconvenience") y que la maquinaría sólo se adueña paulatinamente de toda una rama de producción, con lo cual se contrarrestan el volumen y la intensidad de sus efectos destructores. De estos dos consuelos, el uno se da de puñetazos con el otro. Allí donde la máquina conquista gradualmente un campo de producción, provoca la miseria crónica en las capas obreras que compiten con ella. Y si la transición es rápida, los efectos se dan en masa y tienen un carácter agudo. La historia universal no conoce drama más espantoso que el de la desaparición de los tejedores algodoneros ingleses, drama que vino arrastrándose durante decenios, hasta que por fin encontró su desenlace final en 1838. Muchos de estos desgraciados murieron de hambre y otros muchos vegetaron durante años y años, con sus familias, a base de un jornal de dos peniques y medio diarios.[113] En cambio, en la India oriental la maquinaria algodonera inglesa surtió efectos agudos. He aquí cómo se expresa el que fue gobernador general de la India inglesa desde 1834 a 1835: "La miseria reinante no encuentra apenas paralelo en la historia del comercio. *Los huesos de los tejedores algodoneros hacen blanquear las llanuras de la India*." Indudablemente, para estos tejedores las máquinas sólo producían "males pasajeros"; después de morir, ya no los advertían. Por lo demás, los efectos "temporales” de la maquinaria son bastante *permanentes*, puesto que no hace más que adueñarse de nuevas zonas de producción. La faceta independiente y extraña que el régimen capitalista de producción presta a las condiciones y a los productos del trabajo respecto al obrero, enfrentándolas con éste, se convierte, con la maquinaria, en una abierta y total *contradicción*.[114] Por eso es en la era de la maquinaria cuando estallan las primeras revueltas brutales del obrero contra los instrumentos de trabajo.

El *instrumento de trabajo azota al obrero*. Claro está que donde esta contradicción directa cobra un carácter más palmario es allí donde las nuevas aplicaciones de la maquinaria compiten con la industria manual o manufacturera tradicionales. Mas también dentro del campo de la gran industria producen efectos análogos los constantes progresos de la maquinaria y el desarrollo del sistema automático. "La finalidad constante que se persigue al mejorar la maquinaria es restar

terreno al trabajo manual o cerrar un eslabón de la cadena de producción de la fábrica, sustituyendo los aparatos humanos por aparatos de hierro."[115] "La aplicación de la fuerza del vapor y de la fuerza hidráulica a una serie de máquinas, que hasta ahora venían siendo accionadas a mano, es el acontecimiento del día ... Los pequeños progresos de la maquinaria que se proponen economizar la fuerza motriz, mejorar los productos, aumentar la producción dentro del mismo tiempo o desplazar del trabajo a niños, mujeres u hombres, son *constantes*, y aunque no aparenten tener gran importancia, rinden sin embargo, resultados considerables."[116] "Cuando una operación requiere gran destreza y una mano segura, se la retira rápidamente de las manos del obrero, *demasiado diestro* y propenso con frecuencia a irregularidades de toda clase, para encomendarla a un mecanismo especial, regulado de un modo tan perfecto que cualquier niño puede vigilarlo."[117] "El sistema automático *va desplazando progresivamente el talento del obrero*."[118] "Los progresos de la maquinaria no sólo exigen que se disminuya e! número de obreros adultos empleados para alcanzar un cierto resultado, sino que sustituyen a una clase de individuos por otra menos diestra, a los adultos por niños y a los hombres por mujeres Todos estos cambios determinan *constantes fluctuaciones en el nivel de los salarios*."[119] "La maquinaria *lanza de la fábrica incesantemente a los obreros adultos*."[120] La extraordinaria *elasticidad del régimen maquinista*, elasticidad conseguida gracias a la experiencia practica acumulada, al gran volumen de medios mecánicos ya existentes y a los constantes progresos de la técnica, nos la puso de relieve su marcha arrolladora bajo la presión de una jornada de trabajo acortada. Pero, ¿quién habría previsto en 1860, año que marca el cenit de la industria algodonera inglesa, los progresos fulminantes de la maquinaria y el consiguiente desplazamiento de trabajo manual que aportaron *los tres años siguientes bajo el acicate de la guerra norteamericana de Secesión*? Nos limitaremos a tomar un par de ejemplos de los informes oficiales de los inspectores ingleses de fábricas acerca de este punto. Un fabricante de Manchester declara: "En vez de 75 máquinas de cardar, ahora sólo empleamos 12, que nos suministran la misma cantidad de productos, con una calidad igual o superior ... Ahorramos en jornales 10 libras esterlinas a la semana y el 10 por 100 en desperdicios de algodón." En una fábrica de hilados finos de Manchester se prescindió, "mediante una marcha más acelerada y con la implantación de diversos procesos *selfacting*, en un departamento de 1/4 y en otro de más de la mitad del personal obrero; a su vez, la máquina de peines disminuyó considerablemente el número de obreros que antes trabajaban en los talleres de cardado, cuando se empleaba la segunda máquina de cardar". Otra fábrica de hilados calcula en un 10 por 100 el ahorro general de "*brazos*". Los señores Gilmore, hilanderos de Manchester, declaran: "En nuestro *blowing departament*, calculamos que, con la nueva maquinaria, hemos conseguido un ahorro de una tercera parte de brazos y jornales ... ; en el *jack frame* y en el *drawing frame room*, invertimos aproximadamente 1/3 menos en jornales y brazos: en los talleres de hilado, 1/3 menos aproximadamente. Pero no es esto todo. Ahora, cuando nuestro hilado va al tejedor, va tan mejorado por el empleo de la nueva maquinaria, que le permite producir más tejido y mejor que con el hilado procedente de las maquinas viejas."[121] El inspector fabril A. Redgrave escribe, comentando esta declaración: "La disminución del número de obreros a medida que se intensifica la producción, avanza rápidamente; en las fábricas de algodón comenzó hace, poco, y aún continúa una nueva reducción del personal obrero: hace algunos días, me decía un maestro de escuela que vive en Rochdale, que la gran baja de la asistencia escolar, en las escuelas de niñas, no se debía solamente a la presión de la crisis, sino también a los cambios introducidos en la maquinaria de la fábrica de hilados y tejidos, cambios que habían determinado, por término medio, una reducción de 70 obreros a media jornada.[122]

El siguiente cuadro presenta los resultados totales de los progresos mecánicos introducidos en la industria algodonera inglesa a consecuencia de la guerra norteamericana de Secesión:

Número de fábricas

	1858	*1861*	*1868*
Inglaterra y Gales	2046	2,715	2,405
Escocia	152	163	131
Irlanda	12	9	13
Reino Unido	2,210	2,887	2,549

Número de telares a vapor

Inglaterra y Gales	275,590	368,125	344,719
Escocia	21,624	30,110	31,864
Irlanda	1,633	1,757	2,746
Reino Unido	298,847	399,992	379,329

Número de husos

Inglaterra y Gales	25.818,576	28.352,152	30.478,228
Escocia	2.041,129	1.915,398	1.397,546
Irlanda	150,512	119,944	124,240
Reino Unido	28.010,217	30.387,494	32.000,014

Número de obreros empleados

Inglaterra y Gales	341,170	407,598	357,052
Escocía	34,698	41,237	39,809
Irlanda	3,345	2,734	4,203
Reino Unido	379,213	451,569	401,064

Como se ve, desde 1861 a 1868 desaparecen 338 fábricas de algodón; es decir, que la maquinaria más productiva y más potente tiende a concentrarse en manos de un número cada vez más reducido de capitalistas. El número de telares a vapor disminuye en 20,663, a la par que su producto aumenta, lo cual quiere decir que los nuevos telares mejorados rinden ahora más que los viejos. Finalmente, el número de husos aumenta en 1.612,541, al tiempo que el censo de obreros empleados experimenta una baja de 50,505. Véase, pues, cómo los rápidos y sostenidos progresos de la maquinaría no hacen más que acentuar y consolidar la miseria "pasajera" con que la crisis algodonera agobia a los obreros de estas fábricas.

Sin embargo, la maquinaria no actúa solamente como competidor invencible e implacable, siempre al acecho para "quitar de en medio" al obrero asalariado. Como *potencia hostil al obrero*, la maquinaria es implantada y manejada de un modo tendencioso y ostentoso por el capital. Las máquinas se convierten en el *arma poderosa* para reprimir las sublevaciones obreras periódicas, las huelgas y demás movimientos desatados contra la *autocracia del capital*.[123] Según Gaskell, la máquina de vapor fue desde el primer día el rival de la "fuerza humana" que permitió a los capitalistas echar por tierra las exigencias crecientes de los obreros, las cuales amenazaban con empujar a la crisis al incipiente sistema fabril.[124] Se podría escribir, arrancando del año 1830, toda una historia de los inventos creados, como otras tantas armas del capital contra las revueltas obreras. Nos limitaremos a recordar la *selfacting mule*, que abre una nueva época dentro del sistema automático.[125]

En su declaración ante la *Trades' Unions Commission*, Nasmyth, inventor del martillo de vapor, informa como sigue acerca de las mejoras introducidas por él en las máquinas, a consecuencia de la grande y larga huelga mantenida por los obreros de construcción de maquinaria en 1851: "El rasgo característico de nuestras mejoras mecánicas modernas es la introducción de máquinas–herramientas automáticas. Hoy, la misión de un obrero mecánico, misión que cualquier muchacho puede cumplir, no es trabajar directamente, sino vigilar el magnífico trabajo de la máquina. Hoy, esa clase de obreros que dependía exclusivamente de su pericia, ya no tiene razón de ser. Antes, tenía que poner a cuatro muchachos atendiendo a un mecánico. Gracias a estas nuevas combinaciones mecánicas, he llegado a reducir de 1,500 a 750 el número de obreros adultos. De este modo, he conseguido aumentar considerablemente mis ganancias.

Ure dice, aludiendo a una máquina de estampado de color empleada en los talleres de estampación de percales: "Por fin, los capitalistas procuraron librarse de esta *insoportable esclavitud* [la esclavitud de las condiciones contractuales de trabajo de los obreros, que consideraban gravosas] invocando las fuentes auxiliares de la ciencia, y pronto se vieron *reintegrados en sus legítimos derechos*: los derechos de la cabeza sobre las demás partes del cuerpo." Y, refiriéndose a un invento para unir cadenas, invento provocado directamente por una huelga, comenta: "La horda de los descontentos, que se creía invenciblemente atrincherada detrás de las viejas líneas de la división del trabajo, se vio atacada por el flanco, con todos sus medios de defensa destruidos *por la moderna táctica mecánica*. No tuvo más remedio que rendirse *sin condiciones*." He aquí ahora cómo comenta el invento de la *selfacting mule*: "Esta máquina estaba llamada a restablecer *el orden* entre las clases industriales... Este invento vino a confirmar la tesis ya desarrollada por nosotros de que *el capital, cuando pone a su servicio a la ciencia, reduce siempre a razón la mano rebelde del trabajo*.[126] Aunque la obra de Ure vio la luz en 1835, es decir en un tiempo en que el sistema fabril no había adquirido todavía gran pujanza, sigue siendo aún hoy *la expresión clásica del espíritu de la fábrica*, no sólo por su *franco cinismo*, sino también por la ingenuidad con que vierte en su cháchara las contradicciones vacías de sentido que se albergan en el cerebro del capital. Así, por ejemplo, después de desarrollar la "tesis" de que el capital, con ayuda de la ciencia puesta por él a sueldo, "reduce siempre a razón la mano rebelde del trabajo", se indigna de que "se le acuse [a la ciencia físico–mecánica] por algunos de entregarse al despotismo

de unos cuantos capitalistas ricos, convirtiéndose en instrumento de opresión de las clases pobres". Y, después de haber predicado a todos los vientos lo ventajoso que es para los obreros el desarrollo rápido de la maquinaria, les advierte que, con su rebeldía, sus huelgas, etc., no hacen más que *acelerar el desarrollo de la maquinaria*. "Esas revueltas violentas –dice– demuestran la miopía de los hombres en su manifestación más despreciable, que es la de aquel *que se convierte en su propio verdugo*." Pocas páginas antes, leemos lo contrario: "Sin esas violentas colisiones e interrupciones, causadas por los extravíos de los obreros, *el sistema fabril se habría desarrollado más rápidamente todavía* y de un modo mucho más útil para todas las partes interesadas". Luego, vuelve a exclamar: "Por fortuna para la población de los distritos fabriles de la Gran Bretaña, la mecánica sólo progresa paulatinamente." "Es injusto –dice– acusar a las máquinas de que disminuyen el salario de los adultos al desplazar de la fábrica a una parte de éstos, haciendo que aumente con ello la demanda de trabajo. Las máquinas extienden el campo del trabajo infantil, aumentando por tanto *su cuota* de salario." En otro sitio, este mismo autor consuela a los obreros del bajo nivel de los jornales infantiles con el argumento de que estos bajos jornales "contienen a los padres de mandar a sus niños demasiado pronto a las fábricas". Todo su libro es una apología de la jornada de trabajo ilimitada, y su espíritu liberal recuerda los tiempos más sombríos de la Edad Media, en que la legislación prohibía que se estrujase a los niños de 13 años más de doce horas al día. Lo cual no le impide invitar a los obreros de las fábricas a dar gracias a la Providencia que, mediante la invención de la maquinaria, les ha dejado el ocio necesario para meditar sobre sus sagrados e inmortales intereses.[127]

6. La teoría de la compensación, aplicada a los obreros desplazados por las máquinas

Toda una serie de economistas burgueses, como James Mill, MacCulloch, Torrens, Senior, J. St. Mill y otros, afirman que la maquinaria, al desplazar a los obreros, permite y obliga al mismo tiempo a movilizar el capital adecuado para dar empleo a los mismos obreros desplazados o a otros idénticos.[128]

Supongamos que un capitalista emplee, por ejemplo, a 100 obreros en una manufactura de alfombras, pagándoles a razón de 30 libras esterlinas anuales a cada uno. El capital *variable* desembolsado por él al cabo del año ascenderá, por tanto, a 3,000 libras esterlinas. Sentemos la hipótesis de que este fabricante despide a 50 obreros y pone a los 50 restantes a trabajar con una maquinaria que le cuesta 1,500 libras esterlinas. Para no complicar los cálculos, prescindamos del costo de los edificios, del carbón, etc. Sigamos suponiendo que las materias primas absorbidas durante un año cuesten, lo mismo que antes, 3,000 libras esterlinas.[129] ¿Acaso esta misma metamorfosis permite "movilizar" ningún capital? En el régimen industrial antiguo, la suma global desembolsada, o sean las 6,000 libras esterlinas, se descomponía por mitades en capital constante y capital variable. Ahora, se descompone en 4,500 libras esterlinas (3,000 invertidas en materias primas y 1,500 en maquinaria) de capital constante y 1,500 libras esterlinas de capital variable. En vez de representar la mitad, como antes, la parte variable de capital, o sea, la parte de capital invertida en fuerza viva de trabajo, sólo representa ahora 1/4 del capital global, Es decir, que, lejos de movilizar ningún capital, lo que se hace es *vincularlo* en una forma en la que deja de cambiarse por fuerza de trabajo; es decir, *convertirlo* de capital variable en constante. Si las demás circunstancias permanecen idénticas, con un capital de 6,000 libras esterlinas no podrá darse empleo, ahora, más que a 50 obreros. Y el número de obreros ocupados disminuirá con cada nueva mejora introducida en la maquinaría. Si la maquinaria nueva introducida en la fábrica costase menos que la suma de la fuerza de trabajo y de las herramientas por ella desplazadas, sí por ejemplo costase 1,000 libras esterlinas en vez de 1,500, se convertiría en capital constante un capital variable de 1,000 libras esterlinas, dejando libre un capital de 500. Este capital, suponiendo que los salarios sean los mismos, representaría un fondo para sostener a unos 16 obreros aproximadamente, pero no a los 50 despedidos; y ni siquiera para 16 obreros, puesto que, para convertirse en capital, una parte de esas 500 libras esterlinas tendría que transformarse, a su vez, en capital constante, y por tanto sólo quedaría libre, para poder convertirse en fuerza de trabajo, otra parte.

Pero aun suponiendo que la construcción de la nueva maquinaria diese trabajo a un número mayor de mecánicos, ¿qué *compensación* supondría esto para los alfombreros lanzados al arroyo? En el mejor de los casos, la fabricación de las nuevas máquinas dará siempre trabajo a menos obreros que los desplazados por su empleo. Plasmada en forma de maquinaria la suma de 1,500 libras esterlinas, que antes no representaba más que el salario de los alfombreros despedidos, representará ahora: 1º el valor de los medios de producción necesarios para fabricar las máquinas; 2º el salario de los mecánicos que las construyen; 3º la plusvalía que corresponde a su "patrono". Además, una vez construida, la máquina no necesita ser renovada hasta que muere. Por tanto, para que este número suplementario de mecánicos encontrase trabajo de un modo permanente, sería necesario que unos fabricantes de alfombras tras otros desplazasen a sus obreros por maquinas.

En realidad, los apologistas a que nos referimos no aluden a esta clase de movilización del capital. Aluden a los *medios de vida de los obreros despedidos*. No puede negarse que en nuestro ejemplo la introducción de maquinaria no sólo deja en libertad y convierte, por tanto, en "disponibles" a 50 obreros, sino que, al mismo tiempo, *destruye su enlace* con una

masa de medios de vida que representa un valor de 1,500 libras esterlinas, dejando por tanto en libertad estos medios de vida vacantes, "movilizándolos". El hecho, harto sencillo y nada nuevo, de que *la maquinaria separa al obrero de sus medios de vida* se formula *económicamente* diciendo que *la maquinaria moviliza medios de subsistencia para el obrero,* o los convierte en capital para su empleo. Como se ve, todo estriba en la manera de expresarse. *Nominibus mollire licet mala. (87)*

Según esta teoría, los medios de vida cifrados en el valor de 1,500 libras esterlinas eran un capital valorizado por el trabajo de los 50 obreros alfombreros despedidos. Por tanto, este capital, al mandar a su casa a los 50 obreros, pierde su empleo y no halla sosiego ni descanso hasta que encuentra una nueva "inversión", en la que esos 50 obreros puedan volver a consumirlo productivamente. Según esto, el capital y los obreros tienen que volver a encontrarse necesariamente, más tarde o más temprano, y, al encontrarse, se opera la compensación pronosticada. Como se ve, los sufrimientos de los obreros desplazados por la maquinaria son tan perecederos como las riquezas de este mundo.

Pero, en realidad, aquellos medios de vida que representaban un valor de 1,500 libras esterlinas no se enfrentaban jamás con los obreros despedidos como *capital.* Las que se enfrentaban con ellos como capital eran las 1,500 libras esterlinas *convertidas ahora* en *maquinaria*. Miradas las cosas más de cerca, estas 1,500 libras, esterlinas sólo representaban una parte de las alfombras producidas al cabo del año por medio de los 50 obreros despedidos, o sea, la parte que los obreros recibían de su patrono como salario, en forma de dinero, en vez de recibirla en especie. Con las alfombras convertidas en 1,500 libras esterlinas, compraban medios de vida por la misma cantidad. Por tanto, estos medios de vida *no*, existían, para ellos, *como capital,* sino *como mercancías*, y a su vez, ellos existían para estas mercancías como compradores y no *como obreros asalariados*. La maquinaria, al "separarlos" de los medios adquisitivos, los convierte de compradores en no compradores, con lo cual disminuye en el mercado la demanda de esas mercancías. *Voilá tout.* (88) Sí esta disminución de la demanda no se compensa con una acentuación de esta demanda por otro lado, bajará el precio de venta de las mercancías. Y sí esta situación se sostiene durante un cierto tiempo y en una cierta proporción, sobrevendrá un desplazamiento de los obreros ocupados en la producción de aquellas mercancías. Una parte del capital que se destinaba a producir medios de vida necesarios se reproducirá bajo otra forma. Al bajar los precios del mercado y como consecuencia del desplazamiento de capital, los obreros que trabajaban en la producción de los medios de vida necesarios se verán, a su vez, "separados" de una parte de sus jornales. Como se ve, lejos de demostrar que la maquinaria, al separar a los obreros de los medios de vida, convierte a éstos al mismo tiempo en capital movilizado para dar trabajo a aquéllos, el señor apologista, con la acreditada ley de la oferta y la demanda, viene a demostrar lo contrarío, a saber: que la maquinaria lanza a la calle a los obreros, no sólo en la rama de producción en que se implanta, sino también en aquellas ramas de producción en que no se la aplica.

Los hechos reales, que el optimismo de ciertos economistas pretende disfrazar, son éstos: los obreros desplazados por la maquinaría se ven lanzados del taller al mercado de trabajo, donde van a aumentar el censo de las fuerzas de trabajo disponibles para la explotación capitalista. En la sección séptima, veremos que este efecto de la maquinaria, que se quiere presentar como una compensación para la clase obrera, es, por el contrario, el látigo más cruel que azota a los trabajadores. Aquí, nos limitaremos a poner de manifiesto lo siguiente: los obreros desahuciados de una rama industrial pueden, indudablemente, buscar acomodo en otro trabajo. Pero sí lo encuentran y, al encontrarlo, se reanuda el lazo roto entre ellos y los medios de vida que habían dejado disponibles, ello se conseguirá gracias a un nuevo capital suplementario, que pugna por encontrar empleo y no, en modo alguno, gracias al capital que ya funcionaba anteriormente y que ahora se invierte en maquinaria. Y aun en este caso, el mejor de todos, ¡cuán pobres son sus perspectivas! Mutilados por la división del trabajo, estos pobres diablos expulsados de su esfera de trabajo valen tan poco, que sólo pueden lograr acceso a unas cuantas ramas de trabajo inferiores y, por serlo, constantemente abarrotadas y mal retribuidas.[130] Además, toda rama industrial atrae cada año una nueva afluencia de hombres, que le suministran el contingente necesario para cubrir las bajas y desarrollarse de un modo normal. Tan pronto como la maquinaria deja en libertad a una parte de los obreros que venían trabajando en una determinada rama industrial, el personal supletorio se distribuye también de nuevo y es absorbido por otras ramas de trabajo, mientras que las víctimas primitivas sucumben en su mayor parte y se hunden en la miseria durante el período de transición.

Es un hecho indudable que la *maquinaria en si* no es responsable de que a los obreros se les "separe" de sus medios de vida. La maquinaria abarata y aumenta la producción en aquellas ramas de que se adueña, dejando por el momento intangible la masa de medios de vida producidos en otras ramas industriales. Por tanto, la sociedad después de instaurada la maquinaria, sigue poseyendo los mismos medios de vida, si no posee más, para los obreros desplazados; esto, sin hablar de la enorme parte del producto anual que despilfarran los que no trabajan. ¡Y ésta es la gracia de la economía apologética! *Los antagonismos y las contradicciones inseparables del empleo capitalista de la maquinaria no brotan de la maquinaria misma, sino de su empleo capitalista*. Y puesto que la *maquinaria*, de *por sí*, acorta el tiempo de trabajo,

mientras que, empleada por el capitalista lo alarga, puesto que de suyo facilita el trabajo, mientras que aplicada al servicio del capitalismo refuerza más todavía su intensidad; puesto que de por sí representa un triunfo del hombre sobre las fuerzas de la naturaleza, pero, al ser empleada por el capitalista hace que el hombre sea sojuzgado por las fuerzas naturales; puesto que de por sí incrementa la riqueza del productor, pero dado su empleo capitalista, lo empobrece, etc., etc., el economista burgués declara lisa y llanamente que el *examen de la maquinaria como tal* demuestra de un modo preciso que todas aquellas contradicciones palpables son una simple *apariencia* de la realidad vulgar, pero que no existe *de por sí*, ni por tanto tampoco *en la teoría*. En vista de esto, no se molesta en quebrarse más la cabeza y, encima, achaca al adversario la necesidad de no combatir *el empleo capitalista de la maquinaria, sino la maquinaria misma*.

El economista burgués no niega, ni mucho menos, que se deslicen aquí ciertos inconvenientes y trastornos pasajeros. Pero, ¡dónde no los hay! El no concibe otro aprovechamiento de la maquinaria que el capitalista. Para él, la explotación del obrero por la máquina no se diferencia, pues, en nada de la explotación de la máquina por el obrero. Por tanto, todo el que descubra y ponga de manifiesto la realidad que se esconde detrás del empleo capitalista de la maquinaria, es que no quiere que se emplee maquinaria, es un enemigo del progreso social.[131] Es enteramente el razonamiento de aquel famoso degollador Bill Sikes: "Señores del Jurado: Es cierto que ha sido degollado un viajante de comercio. Pero este hecho no es culpa mía, sino del cuchillo. ¿Es que vamos a suprimir el uso del cuchillo, porque a veces ocasiona algún que otro trastorno? ¡Piensen ustedes por un momento lo que sería de la agricultura y de la industria sin cuchillos! El cuchillo, aplicado a la cirugía, devuelve la salud, y en anatomía enseña a curar. En los banquetes, es nuestro sumiso auxiliar. ¡La supresión del cuchillo precipitaría a la humanidad en la sima de la más negra barbarie !"[132]

Aunque, en las ramas de trabajo en que se implanta, la maquinaria desplaza forzosamente a cierto número de obreros, puede sin embargo, ocurrir que en otras ramas de trabajo provoque una demanda mayor de mano de obra. Pero este efecto nada tiene que ver con la llamada teoría de la compensación. Como todo producto mecánico, por ejemplo una vara de tejido a máquina, es más barato que el producto manual de la misma clase desplazado por él, de aquí se sigue como ley absoluta, lo siguiente: si la *cantidad total* del artículo producido a máquina sigue siendo *igual* a la del artículo manual o manufacturero que aquél que viene a sustituir, *la suma total del trabajo invertido disminuirá.* El *aumento de trabajo* que suponga la producción del instrumento de trabajo, de la máquina, del carbón, etc., tiene que ser, forzosamente, inferior a la *disminución de trabajo* conseguida mediante el empleo de la maquinaria. De otro modo, el producto mecánico seria tan caro o más que el producto manual. En realidad, lejos de mantenerse invariable, la masa total de los artículos mecánicos producidos por un *número menor de obreros* excede en mucho a la masa total de los artículos manuales desplazados por aquéllos. Supongamos que 400,000 varas de tejido a máquina sean fabricadas por menos obreros que 100,000 varas de tejido a mano. En la masa cuadruplicada de producto entra una masa cuadruplicada de materia prima. Esto plantea, por tanto, la necesidad de cuadruplicar la producción de las materias primas. En cambio, en lo que se refiere a los instrumentos de trabajo utilizados: edificios, carbón, maquinaria, etc., *el límite* dentro del cual puede aumentar el *trabajo adicional* necesario para su producción varía con la *diferencia* entre la masa del producto mecánico y la masa del producto manual fabricado por el mismo numero de obreros.

Por tanto, al extenderse la maquinización en una rama industrial, comienza a desarrollarse la producción en las otras ramas que suministran a aquélla medios de producción. La medida en que esto haga crecer la masa de obreros colocados dependerá, dada la duración de la jornada de trabajo y la intensidad de éste, de la composición orgánica de los capitales invertidos, es decir, de la proporción entre su parte constante y variable. A su vez, esta proporción varía considerablemente según la extensión que la maquinaria haya tomado ya o tome en aquellas industrias, El censo de hombres condenados a las minas de carbón y de metal creció en proporciones enormes con los progresos de la maquinaria inglesa, aunque en los últimos decenios este incremento fue amortiguado por el empleo de nueva maquinaria para las minas.[133] Con la máquina nace una nueva clase de obreros: sus productores. Ya sabemos que la maquinización se adueña de esta rama de producción de donde nacen las mismas maquinas en una escala cada vez más intensa.[134] Por lo que se refiere a las materias primas,[135] no ofrece, por ejemplo, ninguna duda que la marcha arrolladora de la industria textil algodonera fomentó como planta de estufa el cultivo del algodón en los Estados Unidos, y con él, no sólo la trata de esclavos de África, sino también la cría de negros, como uno de los negocios más florecientes en los llamados estados esclavistas fronterizos. Al levantarse en 1790 el primer censo de esclavos en los Estados Unidos, la cifra de esclavos era de 697,000; en 1861, ascendía ya a cuatro millones, aproximadamente. No menos cierto es, por otra parte, que la prosperidad de las fábricas mecánicas de lana, con la progresiva transformación de las tierras de labor en pastos para el ganado lanar, provocó la expulsión en masa de los braceros del campo y su desplazamiento como población "sobrante". En estos momentos, Irlanda está atravesando todavía por el proceso que reducirá su población, disminuida ya en cerca de la mitad desde 1845; al nivel que corresponda exactamente a las necesidades de sus terratenientes y de los señores fabricantes de lanas de Inglaterra.

En aquellos casos en que la maquinaria se apodera también de las fases previas o intermedias recorridas por un objeto de trabajo antes de revestir su forma definitiva, con el material de trabajo aumenta también la demanda de éste en las industrias explotadas todavía a mano o manufactureramente y que trabajan sobre objetos ya elaborados a máquina. Así, por ejemplo, las hilanderías mecánicas suministraban el hilo con tal baratura y en tal abundancia, que, al principio, los tejedores manuales podían seguir trabajando todo el tiempo sin hacer mayores desembolsos. Esto incrementaba sus. rentas.[136] Ello determinó una gran afluencia de personal al ramo de tejidos de algodón, hasta que por último el telar a vapor vino a azotar a los 800,000 tejedores de algodón que en Inglaterra, por ejemplo, habían congregado la *Jenny*, la *throstle* y la *mule*. Otro tanto acontece con la industria de confección: con la plétora de tejidos fabricados a máquina, crece el número de sastres, modistas, costureras, etc., hasta que aparece la máquina de coser.

Al crecer la masa de materias primas, artículos a medio fabricar, instrumentos de trabajo, etc., producidos con un número relativamente pequeño de obreros por la industria maquinizada, la fabricación de estas primeras materias y artículos a medio elaborar *se desglosa* en una serie innumerable de categorías y variantes, con lo que se desarrolla la variedad de las ramas sociales de producción. La maquinización impulsa la división *social* del trabajo mucho más que la manufactura, puesto que aumenta en una proporción mucho mayor la fuerza productiva de las industrias en que se implanta.

El resultado más inmediato de la maquinaria es el aumento de la *plusvalía* y, con ella, de la masa de producción en que toma cuerpo; por tanto, al mismo tiempo que incrementa la sustancia de que vive la clase capitalista, con todo su cortejo, hace aumentar el contingente de estas capas sociales. Su creciente riqueza y el descenso constante relativo del número de obreros necesario para la producción de artículos de primera necesidad, crean, a la par que nuevas necesidades de lujo, nuevos medios para su satisfacción. Una parte mayor del producto social se convierte en plusproducto, un volumen más considerable de éste se produce y consume, a su vez, en formas más refinadas y variadas. Dicho en otros términos: crece la *producción de* lujo[137] La tendencia hacia el refinamiento y la variedad de los productos brota también de las nuevas relaciones internacionales creadas por la gran industria. No sólo se desarrolla el intercambio de artículos extranjeros de consumo por productos indígenas, sino que la industria nacional va utilizando, como medios de producción, una cantidad cada vez mayor de materias primas, ingredientes, artículos a medio fabricar, etc., importados del extranjero. Estas relaciones internacionales provocan un alza de la demanda de trabajo en la industria del transporte, haciendo que ésta se desdoble en numerosas variedades nuevas.[138] El aumento de los medios de producción y de consumo, acompañado de un descenso relativo del número de obreros, fomenta la actividad en una serie de ramas industriales, como los canales, los muelles de mercancías, los túneles, los puentes, etc., cuyos productos sólo son rentables en un remoto porvenir. Surgen –ya sea directamente a base de la misma maquinaria, o bien indirectamente, gracias a la revolución industrial provocada por ella– ramas de producción y campos de trabajo totalmente nuevos. Sin embargo, el espacio ocupado por ellos en la producción global no es considerable, ni aun en los países más avanzados. El número de obreros empleados en estas ramas nuevas de producción crece en razón directa a la medida en que se reproduce la necesidad de los trabajos manuales más toscos. Como industrias principales de este género pueden citarse, en la actualidad, las fábricas de gas, el telégrafo, la fotografía, la navegación a vapor y los ferrocarriles. El censo de 1861 (para Inglaterra y Gales) registra en la *industria del gas* (fábricas de gas, producción de aparatos mecánicos, agentes de compañías de gas, etc.) 15,211 personas; en *telégrafos*, 2,399; en la rama de *fotografía*, 2,366; en la *navegación a vapor*, 3,570 y en los *ferrocarriles* 70,599, entre las cuales hay que contar unos 28,000 peones ocupados más o menos permanentemente en los trabajos de desmonte, y todo el personal comercial y administrativo. El censo global de estas cinco industrias nuevas asciende, como se ve, a 94,145 personas.

Finalmente, el aumento extraordinario de fuerza productiva en las esferas de la gran industria, acompañado, como lo está, de una explotación cada vez más intensiva y extensa de la fuerza de trabajo en *todas* las demás ramas de la producción, permite emplear *improductivamente* a una parte cada vez mayor de la clase obrera, reproduciendo así, principalmente, en una escala cada vez más intensa, bajo el nombre de "clase doméstica", la categoría de los *antiguos esclavos familiares:* criados, doncellas, lacayos, etc. En el censo de 1861, la población total de Inglaterra y Gales ascendía a 20.066,244 personas, de ellas 9.776,259 hombres y 10.289,965 mujeres. Descontando de esta cifra todas las personas capacitadas por su edad para trabajar, las "mujeres improductivas", los muchachos y los niños, las profesiones "ideológicas", tales como el gobierno, el clero, las gentes de leyes, los militares, etc., todos aquellos cuyo oficio se reduce a vivir del trabajo ajeno en forma de rentas, intereses, etc., y, finalmente, los mendigos, los vagabundos, los criminales, etc. quedan, en números redondos, unos 8 millones de personas de ambos sexos y de todas las edades, incluyendo entre ellas a todos los capitalistas que intervienen de algún modo en la producción, el comercio, la finanza, etc. Estos 8 millones de personas se distribuyen del modo siguiente:

Obreros agrícolas (incluyendo los pastores, los mozos de labranza y las criadas que trabajan en las casas de los colonos)	1.098,261

Todo el personal obrero que trabaja en fábricas de algodón, lana, estambre, lino, esparto, seda y yute, y en los talleres mecánicos de medias y fabricación de puntillas	642,607[139]
Todo el personal obrero empleado en las minas de carbón y metales	565,835
Personal obrero empleado en todas las fábricas y manufacturas metalúrgicas de todo género (altos hornos, talleres de laminación etc.)	396,998[140]
Servidores domésticos	1.208,648[141]

Sumando el personal obrero en todas las fábricas textiles al personal obrero de las minas de carbón y metalúrgicas, arroja la cifra de 1.208,442; y, si lo sumamos al personal obrero de las fábricas y manufacturas metalúrgicas, tenemos un total de 1.039,605, cifra que, al igual que la anterior, no llega a la de los esclavos domésticos modernos. Como se ve, los resultados de la maquinaria explotada al servicio del capitalismo no pueden ser más edificantes.

7. Repulsión y atracción de obreros por el desarrollo de la maquinización. Crisis de la industria algodonera

Todos los representantes un poco responsables de la economía política reconocen que en los oficios manuales y en las manufacturas tradicionales con que empieza a competir la implantación de la maquinaria, ésta obra como una peste sobre los obreros. Casi todos deploran la esclavitud del obrero fabril. ¿Y cuál es el gran triunfo que guardan en la mano todos ellos, para esgrimirlo como jugada decisiva? ¡Que la maquinaria, pasados los horrores del período de su implantación y desarrollo, *hace aumentar* en última instancia los *esclavos* del trabajo, lejos de contribuir en definitiva a disminuir su número! Sí, la economía política se recrea en el abominable teorema –abominable para todo "filántropo que crea en el régimen capitalista de producción como una necesidad natural y eterna– de que incluso las fábricas ya maquinizadas, tras una cierta fase de desarrollo, después de un "período de transición" más o menos largo, acaban estrujando a más obreros de los que en sus comienzos arrojan a la calle.[142]

Es cierto que ya veíamos sobre algunos ejemplos, como el de las fábricas inglesas de estambre y de seda, que, al llegar a un cierto grado de desarrollo, la extensión extraordinaria de una rama fabril puede llevar aparejado un *descenso* no sólo *relativo*, sino también *absoluto* del *número de obreros empleados*. En 1860, año en que se formó por orden del parlamento un censo especial de todas las fábricas del Reino Unido, la sección de los distritos fabriles de Lancashire, Cheshire y Yorkshire, asignada al inspector R. Baker, contaba 652 fábricas; de éstas, 570 trabajaban con los elementos siguientes: 85,622 *telares de vapor*, 6.819,146 *husos* (sin incluir los husos dobles), 27,439 *caballos de fuerza* en máquinas de vapor y 1,390 en ruedas hidráulicas, y, finalmente, 94,119 personas empleadas. En 1865, *las mismas* fábricas trabajaban ya con estos elementos: 95,163 *telares*, 7.025,031 *husos*, 28,925 *caballos de fuerza en* máquinas de vapor y 1,445 en ruedas hidráulicas, y 88,913 personas empleadas. Por tanto, desde 1860 a 1865 *el aumento* de telares de vapor registrado por estas fábricas representa el 11 por 100, el de husos el 3 por 100, el de caballos de vapor el 5 por 100, a la par que el censo del personal empleado en ellas *disminuye* en un 5.5 por 100.[143] Entre los años de 1852 y 1862, la *fabricación de lana* en Inglaterra se desarrolló considerablemente, mientras el número de obreros empleados en esta rama permanecía casi estacionario. "Esto demuestra en qué proporciones tan grandes había desplazado la maquinaría nueva el trabajo de períodos anteriores."[144] En una serie de casos revelados por la experiencia, el aumento del personal obrero no es mas que *aparente*, es decir, que no se debe al desarrollo de las fábricas maquinizadas, sino a la anexión gradual de ramas accesorias. Así, por ejemplo, "el aumento de los telares mecánicos y *de los obreros fabriles* a *que daba empleo* desde 1838 hasta 1858, fue debido sencillamente, en las fábricas de algodón (inglesas), *a la expansión de esta rama industrial*; en cambio, en otras fábricas se debió a la *aplicación de la fuerza de vapor* a los telares de alfombras, cintas y lienzo, que antes se movían a mano."[145] Por tanto, el aumento del censo de obreros fabriles, en estos casos, es simplemente el reflejo del descenso operado en la cifra total del personal obrero. Finalmente, aquí prescindimos en absoluto del hecho de que, si se exceptúan las fábricas metalúrgicas, el elemento predominante, con mucho, en el personal fabril lo forman los obreros jóvenes (menores de 18 años), las mujeres y los niños.

Se comprende, sin embargo, pese a la masa obrera desplazada de hecho y sustituida virtualmente por las máquinas, que *al crecer éstas* –crecimiento reflejado en el número cada vez mayor de fábricas de la misma especie y en las dimensiones cada vez más extensas de las fábricas ya existentes– los obreros fabriles pueden acabar siendo más numerosos que los obreros manufactureros o manuales a quienes desplazan. Supongamos, por ejemplo, que, en el viejo régimen de

producción, el capital de 500 libras esterlinas invertido semanalmente se desdoble en 2/5 de capital constante y 3/5 de capital variable, es decir que 200 libras esterlinas se desembolsan en medios de producción y 300 libras esterlinas en fuerza de trabajo, digamos a razón de 1 libra esterlina por obrero. Al introducirse la maquinaria, cambia la composición del capital global. Admitiendo que ahora se desdoble, por ejemplo, en 4/5 de capital constante y 1/5 de capital variable, y que sólo se inviertan en fuerza de trabajo 100 libras esterlinas. Para conseguir este resultado, será necesario, como es lógico, despedir a dos terceras partes del personal obrero. Si la fábrica se extiende y, permaneciendo invariables las demás condiciones de producción, el capital global invertido aumenta de 500 a 1,500, entrarán a trabajar 300 obreros, los mismos que trabajaban antes de producirse la revolución industrial. Si el capital invertido sigue creciendo hasta 2,000, se dará empleo a 400 obreros; es decir, a 1/3 más de los que trabajaban con el antiguo sistema de explotación. En términos *absolutos*, el número de obreros que trabajaban ha aumentado en 100; en términos *relativos*, es decir, en proporción al capital global desembolsado, ha descendido en 800 puesto que, con el sistema antiguo, este capital de 2,000 libras esterlinas habría dado trabajo a 1,200 obreros, en vez de 400. Como se ve, el *descenso relativo* del número de obreros empleados en una fábrica es perfectamente compatible con su *aumento absoluto*. Partimos del supuesto de que, aunque el capital global aumente, su composición no varía, puesto que no varían las condiciones de producción. No obstante, sabemos que todos los progresos introducidos en el régimen de la maquinaria hacen crecer el capital constante invertido en máquinas, materias primas, etc., disminuyendo en cambio el capital variable, o sea, el invertido en fuerza de trabajo; y sabemos también que en ningún otro sistema industrial son tan constantes los progresos y, por consiguiente, tan variable la composición de los capitales. Sin embargo, estos cambios constantes se ven interrumpidos no menos constantemente por puntos inertes, y por una *expansión puramente cuantitativa sobre una base técnica dada*. Esto hace crecer el número de obreros en activo. Así por ejemplo, en el año 1835 el censo *total de obreros* que trabajaban en las fábricas de algodón, lana, estambre, lino y seda del Reino Unido era solamente de 354,684, mientras que en 1861 solamente la cifra de obreros tejedores que trabajaban en los telares de vapor (incluyendo los obreros de ambos sexos y de todas las edades, a partir de los 8 años) ascendía a 230,654. Claro está que este incremento pierde proporciones si se tiene en cuenta que en 1838 los tejedores manuales de algodón, con las familias que les ayudaban en el trabajo, arrojaban todavía la cifra de 800,000.[146] sin contar con el sinnúmero de tejedores desplazados en Asia y en el continente europeo.

En las pocas consideraciones que hemos de hacer todavía acerca de este punto, tocaremos algunos aspectos *puramente* de *hecho,* que no habíamos tenido ocasión de examinar en nuestro estudio teórico.

Mientras la explotación por medio de máquinas se extiende en una rama industrial a costa de la industria manual o de la manufactura tradicionales, su triunfo es tan seguro corno puede serlo, por ejemplo, el de un ejército armado con fusiles de chispa sobre un ejército armado con arcos y flechas. Esta primera etapa, en que las máquinas no hacen más que conquistar su radio de acción, tiene una importancia decisiva, por las ganancias, extraordinarias que ayudan a producir. Estas ganancias, no sólo son de por sí una fuente de acumulación acelerada, sino que además atraen a la rama de producción favorecida gran parte del capital social suplementario que se amasa incesantemente y que pugna por encontrar nuevas bases de inversión. Estas ventajas especiales, inherentes al primer período arrollador, se repiten constantemente en las ramas de producción de que se va adueñando la maquinaria. Pero, tan pronto como el régimen fabril adquiere cierta extensión y un cierto grado de madurez, sobre todo tan pronto como su base técnica, la maquinaria, es producida a su vez por máquinas, desde el momento en que se revolucionan la extracción de carbón y de hierro, la elaboración de los metales y el transporte y se crean todas las condiciones generales de producción que corresponden a la gran industria, este tipo de explotación cobra una *elasticidad,* una *capacidad súbita e intensiva de expansión* que sólo se detiene ante las trabas que le oponen las materias primas y el mercado. La maquinaria determina, de una parte, un incremento directo de las materias primas; así por ejemplo, el *cotton gin* (89) hace que aumente la producción algodonera.[147] De otra parte, el abaratamiento de los artículos producidos a máquina y la transformación operada en los medios de comunicación y de transporte, son otras tantas armas para la conquista de los mercados extranjeros. Arruinando sus productos manuales, la industria maquinizada los convierte, quieran o no, en campos de producción de sus materias primas. Así, por ejemplo, la India Oriental hubo de convertirse forzosamente en campo de producción de algodón, de lana, de cáñamo, de yute, de añil, etc., para la Gran Bretaña. *Exportación de algodón de la India Oriental a la Gran Bretaña. 1846:* 34.540,143 libras. *1860:* 204.141,168 libras. *1865:* 445.947,600 libras. *Exportación de lana de la India Oriental a la Gran Bretaña. 1846:* 4.570,581 libras. *1860:* 20.214,173 libras. *1865:* 20.679,111 libras. La constante "eliminación" de obreros en los países de gran industria, fomenta como planta de estufa la migración y la colonización de países extranjeros, convirtiéndolos en viveros de materias primas para la metrópoli, como se convirtió, por ejemplo, Australia en un vivero de lana para Inglaterra. *Exportación de lana del Cabo de Buena Esperanza a la Gran Bretaña. 1846:* 2.958,957 libras. *1860:* 16.574,345 libras. *1865:* 29.920,623 libras. *Exportación de lana de Australia a la Gran Bretaña. 1846:* 21.779,346 libras. *1860:* 59.166,616 libras. *1865:* 109.734,261 libras. Se implanta una nueva división internacional del trabajo ajustada a los centros principales de la

industria maquinista, división del trabajo que convierte a una parte del planeta en campo preferente de producción agrícola para las necesidades de otra parte organizada primordialmente como campo de producción industrial. Esta revolución va unida a las transformaciones operadas en la agricultura, en cuyo examen no hemos de entrar aquí.[148]

A instancia de Mr. Gladstone, la Cámara de los Comunes ordenó el 17 de febrero de 1867 que se hiciese una estadística del trigo, cereales y harinas de todas clases importados y exportados a los Estados Unidos. A continuación, doy los resultados resumidos de esta estadística, reduciendo la harina a *quarter* de trigo (ver el cuadro de la página siguiente). La enorme capacidad de expansión del régimen fabril y su supeditación al mercado mundial imprimen forzosamente a la producción un ritmo fabril seguido de un abarrotamiento de los mercados que, al contraerse, producen un estado de paralización. La vida de la industria se convierte en una serie de períodos de animación media, de prosperidad, de superproducción, de crisis y de estancamiento. La inseguridad y la inconsistencia a que las máquinas someten al trabajo, y por tanto a la situación y la vida del obrero, adquieren un carácter de normalidad con estas alternativas periódicas del ciclo industrial. Descontadas las épocas de prosperidad, se desata entre los capitalistas una lucha encarnizada por el reparto individual del botín de los mercados. La parte correspondiente a cada capitalista se halla en razón directa a la baratura de sus productos. Y, aparte de la rivalidad que esto determina en cuanto al empleo de máquinas mejores que suplan la fuerza de trabajo y de nuevos métodos de producción, llega siempre un punto en que los fabricantes aspiran a abaratar las mercancías disminuyendo violentamente los salarios por debajo del valor de la fuerza de trabajo.[149]

PERIODOS QUINQUENALES Y AÑO DE 1886

	1831–1835	*1836–1840*	*1841–1845*	*1846–1850*	*1851–1855*	*1856–1860*	*1861–1865*	*1866*
Media Anual								
Importación (quarters)	1.096,373	2.389,729	2.843,865	8.776,552	8.345,237	10.912,612	15.009,871	16.457,340
Media anual								
Exportación (*quarters*)	225,363	251,770	139,056	155,461	307,491	341,150	302,754	216,318
Exceso de las importaciones sobre las exportaciones a los años medios (*quarters*)	871,010	2.137,595	2.704,809	8.621,091	8.037,746	10.572,462	14.707,117	16.241,022
Población								
Media anual en cada período	24.621,107	25.929,507	27.262,569	27.797,598	27.572,923	28.391,544	29.381,460	29.935,404
Cantidad media de trigo, etc. (en *quarters*), consumida al año por persona, dividiendo por partes iguales entre la población el exceso de importaciones sobre la producción interior.	0.036	0.082	0.099	0.310	0.291	0.372	0.543	0.543

Como se ve, el aumento del censo de obreros fabriles está *condicionado* por el incremento *proporcionalmente* mucho más rápido del capital global invertido en las fábricas, y este proceso sólo se opera dentro de los períodos de calma y de flujo del ciclo industrial. Además, se ve siempre interrumpido por los progresos técnicos, que suplen virtualmente a los obreros o los eliminan de un modo efectivo. Estos *cambios cualitativos* que se producen en la industria mecanizada desalojan constantemente :de la fábrica a una parte de los obreros o cierran sus puertas a los nuevos reclutas, mientras que la simple *expansión cualitativa* de las fábricas absorbe, con los despedidos, a nuevos contingentes. De este modo, los obreros se ven constantemente repelidos y atraídos de nuevo a la fábrica, lanzados dentro y fuera de ella, con una serie constante de cambios en cuanto al sexo, edad y pericia de los obreros adquiridos.

Para examinar plásticamente las vicisitudes a que se halla expuesto el obrero fabril, nada mejor que trazar un rápido bosquejo de las *alternativas de la industria algodonera inglesa*.

De 1770 a 1815, la industria algodonera pasó por cinco años de depresión o estancamiento. Durante este primer período de 45 años, los fabricantes ingleses tenían todavía el monopolio de la maquinaria del mercado mundial. *De 1815 a 1821*, depresión; *1822 y 1823*, prosperidad; *1824*, derogación de las leyes de coalición obrera, gran expansión general de

las fábricas: *1825*, crisis; *1826*, gran miseria y revueltas entre los obreros del algodón; *1827*, leve mejoría; *1828*, gran incremento de los telares de vapor y de la exportación; *1829*, apogeo de la exportación, sobre todo a la India; *1830*, mercados abarrotados, gran penuria; *1831 a 1833*, depresión sostenida; la Compañía de las Indias Orientales pierde el monopolio del comercio con el Asia oriental (India y China). *1834*, gran incremento de fábricas y maquinaria, falta de brazos. La nueva *ley de beneficencia* estimula la emigración de los obreros del campo a los distritos fabriles. Los condados rurales quedan limpios de niños. Trata blanca de esclavos. *1835*, gran prosperidad. Coincidiendo con ella, los tejedores algodoneros manuales se mueren de hambre. *1836*, gran prosperidad. *1837 y 1838*, estado de depresión y crisis. *1839*, reanimación. *1840*, gran depresión, revueltas, intervienen las tropas. *1841 y 1842*, los patronos expulsan de las fábricas a los obreros, para arrancar con esta coacción la derogación de las leyes del trigo. Los obreros afluyen por miles a Yorkshire; son rechazados por las tropas y sus jefes llevados ante los tribunales en Lancaster. *1843*, gran miseria. *1844*, reanimación. *1845*, gran prosperidad. *1846*, comienza con un auge sostenido, seguido de síntomas de reacción. *Derogación de las leyes anticerealistas. 1847*, crisis. Rebaja general de jornales en un 10 por 100 y más, para festejar la fiesta del "big loaf" (90). *1848*, depresión sostenida. Ocupación militar de Manchester. *1849*, reanimación. *1850*, prosperidad. *1851*, bajan los precios de las mercancías, salarios bajos, huelgas frecuentes. *1852*, se inicia la mejoría. Prosiguen las huelgas, los patronos amenazan con importar obreros extranjeros. *1853*, crece la exportación. Huelga de ocho meses; gran miseria en Preston. *1854*, prosperidad; abarrotamiento de los mercados. *1855*, afluyen de los Estados Unidos, Canadá y mercados del Asia oriental, noticias de bancarrotas. *1856*, gran prosperidad. *1857*, crisis. *1858*, mejoría. *1859*, gran prosperidad, aumentan las fábricas. *1860*, cenit de la industria algodonera inglesa. Los mercados indios, australianos y otros se hallan tan abarrotados, que todavía en *1863* no han podido absorber todo el cuajarón. *Tratado de comercio con Francia*. Enorme incremento de las fábricas y la maquinaria. *1861*, el auge dura largo tiempo, reacción, guerra norteamericana *de Secesión,* penuria algodonera. *1862 a 1863*, completa bancarrota.

La historia de la penuria algodonera es demasiado significativa para que no nos detengamos un momento en su examen. Por las características que apuntamos acerca de la situación del mercado mundial en los años de *1860 y 1861* se advertirá que esta penuria les venía muy bien a los fabricantes y era, en parte, ventajosa para ellos, hecho que se reconoce en los informes de la Cámara de Comercio de Manchester, que se proclamó en el parlamento por Palmerston y Derby y que los acontecimientos vinieron a confirmar.[150] Claro está que entre las 2,887 fábricas de algodón que existían en *1861* en el Reino Unido, había muchas pequeñas. Según el informe del inspector fabril A. Redgrave, cuyo distrito abarcaba 2,109 fábricas de los 2.887,392, o sea, un 19 por 100, empleaban *menos* de 10 caballos de vapor, 345, o sea, 16 por 100 de 10 a 20, y 1,372 de 20 caballos de fuerza en adelante.[151] La mayoría de las fábricas pequeñas eran fábricas textiles, abiertas desde 1858, durante el período de prosperidad, la mayor parte de ellas por especuladores, uno de los cuales suministraba el hilo, otro la maquinaria y el tercero el edificio, y puestas bajo la dirección de antiguos *overlookers* (91) o de otros elementos faltos de recursos. La mayoría de estos pequeños fabricantes se arruinaron. La misma suerte les habría aguardado si se hubiese producido la crisis comercial, que no llegó a estallar por la penuria de algodón. Aunque estas fábricas formaban la tercera parte del censo total, sólo absorbían una parte mucho más pequeña del capital invertido en la industria algodonera. Por lo que se refiere al alcance de la paralización, según los cálculos auténticos, en octubre de 1862 estaban parados el 60.3 por 100 de los husos y el 58 por 100 de los telares. Estos datos se refieren a toda la rama industrial y presentan, naturalmente, grandes modificaciones según los distritos. Sólo algunas fábricas, muy pocas, trabajaban todo el tiempo (60 horas a la semana) ; las demás, trabajaban con interrupciones. Y aun los escasos obreros que trabajan *todo el tiempo y al tipo de destajo acostumbrado,* percibían *salarios semanales* más reducidos, a causa de la sustitución del algodón habitual por otro de peor calidad, del algodón de Sea Island por algodón egipcio (en las fábricas de hilados finos), del algodón americano y egipcio por *surat* (indio) y de algodón puro por mezclas de desperdicios de algodón con *surat.* Las fibras cortas del algodón *surat*, su suciedad, la mayor fragilidad de las fibras, la sustitución de la harina empleada en el encolado de las mallas, por todo género de ingredientes de peor calidad, etc., todo contribuía a amortiguar la velocidad de las maquinas o a disminuir el número de telares que podía vigilar un solo obrero, complicaba el trabajo con los errores de las máquinas y, al reducir la masa de productos, reducía también el salario a destajo. Empleando *surat* y *trabajando a plena jornada,* las pérdidas del obrero ascendían a un 20. a un 30 por 100, y aún más. Pero, además, la mayoría de los fabricantes redujo el *tipo de destajo* en un 5, en un 7½ y en un 10 por 100. Júzguese, pues, cuál sería la situación de los que sólo trabajaban 3, 3½ o 4 días a la semana, o 6 horas al día. En 1863, cuando ya se había manifestado una mejoría relativa, los tejedores, hilanderos, etc., percibían salarios semanales de 13 chelines y 4 peniques,. 3 chelines y 10 peniques, 4 chelines y 6 peniques, 5 chelines y 1 penique, etc.[152] Mas no se crea que el *talento inventivo* del fabricante para descubrir nuevas *deducciones de salario* se embotaba, ni aun en estas circunstancias penosas. Muchos de estos descuentos de salario se imponían como pena por defectos del producto que eran debidos a la mala calidad del algodón, a imperfecciones de la maquinaria, etc. En los casos en que el patrono era dueño de los *cottages*(92) de sus obreros, se indemnizaba por su mano

de la renta, descontándola del salario nominal. El inspector Redgrave se refiere al caso de unos self–acting *minders* (encargados de vigilar un par de *self–acting mules*) que *al final de catorce días de trabajo completo,* habían ganado 8 chelines y 11 peniques, descontándoseles de esta suma la renta de la casa, aunque el patrono les entregaba como *regalo* la mitad, lo que les permitía llevar a su casa nada menos que 6 chelines y 11 peniques. Durante el final del año 1862, el salario semanal de un tejedor era de 2 chelines y 6 peniques en adelante.[153] El patrono descontaba no pocas veces la renta del jornal, aun en aquellos casos en que los obreros trabajaban a medía jornada o a medios días.[154] No tiene, pues, nada de extraño que en algunos sitios de Lancashire estallase una especie de peste de hambre. Pero aún más característico que todo esto era cómo se *revolucionaba el proceso de producción* a costa del obrero. Eran verdaderos experimentos *in corpore vili*, (93) como los que en los laboratorios de anatomía se hacen con las ranas. "Aunque he apuntado –dice el inspector Redgrave– los ingresos reales de los obreros en muchas fábricas, no se crea que perciben estas mismas sumas semana tras semana. Los obreros se hallan sujetos a las mayores oscilaciones, *debidas al constante experimentar* ("experimentalizing") de los fabricantes..., sus ingresos crecen o disminuyen según la calidad de la mezcla de algodón; tan pronto se acercan en un 15 por 100 a sus ingresos antiguos como bajan, a la semana siguiente o a la otra, hasta un 50 a 60 por 100."[155] Esos experimentos no se hacían solamente a costa de los medios de vida de los obreros, sino que éstos los pagaban con todos sus cinco sentidos. "Los obreros ocupados en abrir las balas de algodón, me dijeron que enfermaban con el hedor insoportable que despedía... A los que trabajan en los talleres de mezcla y cardado, el polvo y la suciedad que se desprenden les irrita todo los orificios de la cabeza, les provoca tos y les dificulta la respiración ... Para suplir la cortedad de las fibras, se añade a la hebra, en el encolado, una gran cantidad de materias, empleando todo género de ingredientes en sustitución de la harina que antes se usaba. De aquí las náuseas y la dispepsia de los tejedores. El polvo suelto produce abundantes casos de bronquitis, inflamación de la garganta y una enfermedad de la piel causada por la irritación de ésta a consecuencia de la suciedad que se contiene en el *surat.*" De otra parte, los sustitutivos de la harina eran, para los señores fabricantes, una fuente abundante de ganancia, puesto que aumentaban el peso del hilo. Gracias a ellos, "15 libras de materia prima pesaban, después de tejidas, 26".[156] En el informe de los inspectores fabriles de 30 de abril de 1864, leemos: "Los industriales utilizan ahora esta fuente supletoria de ingresos en proporciones verdaderamente escandalosas. Sé de buena fuente que en 5 ¼ libras de algodón y 2 3/4 libras de cola se han obtenido 8 libras de tejido. En otra tela de 5 ¼ libras se contenían 2 libras de cola. En los casos a que nos referimos, se trataba de *shirtings* (94) ordinarios para la exportación. En otras clases, de tela, se ha llegado a meter hasta un 50 por 100 de cola; así, los fabricantes han podido jactarse, como lo hacen, en realidad, de que se enriquecen vendiendo los tejidos por menos dinero del que cuesta el hilo *nominalmente* empleado en ellos."[157] Pero los obreros no sólo eran víctimas de los experimentos de sus patronos en las fábricas y de las municipalidades fuera de ellas, no sólo pagaban las consecuencias de la rebaja de jornales y del paro, de la escasez de las limosnas, de los floridos discursos de los lores y los diputados de la Cámara de los Comunes. "Montones de mujeres desgraciadas, privadas de trabajo por la crisis del algodón, se vieron y quedaron ya para toda la vida, al margen de la sociedad... El número de prostitutas jóvenes ha aumentado más que en los últimos 25 años."[158] En los primeros 45 años de la industria algodonera inglesa, de 1770 a 1815, sólo nos encontrarnos, como veíamos, con 5 años de crisis y estancamiento; pero esto ocurría durante el período de su monopolio mundial. El segundo período de 48 años, que va desde 1815 hasta 1863, contiene solamente 20 años de reanimación y prosperidad, contra 28 de depresión y estancamiento. En los años de 1815 a 1830 comienza la competencia con la Europa continental y los Estados Unidos. A partir de 1833 se impone la expansión de los mercados asiáticos a fuerza de "destruir la raza humana". Desde la derogación de las leyes del trigo, de 1846 a 1863, nos encontramos con 8 años de mediana animación y prosperidad, a cambio de 9 de estancamiento y depresión. El que quiera conocer la situación de los obreros varones adultos en la industria algodonera, aun en los años de prosperidad, puede leer la nota que figura al pie.[159]

8. Cómo la gran industria revoluciona la manufactura, los oficios manuales y el trabajo doméstico

a) Destrucción del régimen cooperativo basado en los oficios manuales y en la división del trabajo

Hemos visto cómo la maquinaria destruye la *cooperación* basada en el trabajo manual y la *manufactura*, establecida sobre el régimen de división del trabajo de ese tipo. Ejemplo del primer fenómeno es la *máquina de segar*, que viene a sustituir a la cooperación de varios obreros segadores. Ejemplo palmario del segundo fenómeno lo tenemos en la

máquina para fabricar *agujas de coser*. Según Adam Smith, en su tiempo *10 hombres*, mediante la división del trabajo, fabricaban unas 48,000 agujas al día. Hoy, una sola máquina fabrica 145,000, con una jornada de trabajo de 11 horas. *Una sola* mujer o *una* muchacha vigila, por término medio, cuatro máquinas de éstas, produciendo, por tanto, gracias a la maquinaria, hacia 600,000 agujas diarias, lo que supone una cifra de más de 3.000,000 de agujas semanales.[160] En los casos en que *una sola máquina–herramienta* pasa a ocupar el puesto de la *cooperación* o de la *manufactura*, puede, a su vez, servir de base para organizar una *industria manufacturera*. Pero, en realidad, esta reproducción de la manufactura, basada en la maquinaria, no es más que el *tránsito* hacía la fábrica, tránsito que se opera, por regla general, tan pronto como la fuerza mecánica motriz, el vapor o el agua, viene a sustituir a los músculos del hombre en el manejo de las máquinas. De un modo esporádico y siempre como fenómenos de transición, puede ocurrir que la pequeña industria se alíe a la fuerza mecánica motriz, alquilando el vapor, como se hace en algunas manufacturas de Birmingham, empleando pequeñas máquinas de aire caliente, como ocurre en ciertas ramas de la industria textil etc.[161] En la rama de tejidos de seda de Coventry se desarrolló de un modo natural el experimento de las "*fábricas–cottages"*. En el centro de una colonia de *cottages,* construida en forma de cuadrado, se levantaba una llamada *Engine House,* en la que se instalaba la máquina de vapor, unida por medio de correas a los telares de los *cottages.* El vapor se alquilaba, por ejemplo, al tipo de 2½ chelines por telar. Esta renta era pagadera por semanas, lo mismo si los telares funcionaban que si estaban parados. En cada *cottage* se montaban de dos a seis telares, de propiedad de los obreros, comprados a crédito o alquilados. Entre las fábricas–cottages y las verdaderas fábricas, se entabló una lucha que duró más de doce años. Este duelo terminó con la ruina total de las 300 *cottage–factories* existentes.[162] En los casos en que el carácter del proceso no exigía desde el primer momento una producción en gran escala, las industrias de nueva creación, como por ejemplo las de fabricación de sobres, plumas de acero, etc., recorre, por regla general, en estos últimos decenios, una senda que, pasando por la industria manual y la industria manufacturera, como fases rápidas de transición, conduce a la industria fabril. Esta metamorfosis presenta un carácter más difícil allí donde la *producción manufacturera* de los artículos fabricados no entraña una escala de procesos evolutivos sino una diversidad de procesos heterogéneos. Este fue, por ejemplo, el gran obstáculo con que tropezaron las fábricas de plumas de acero. Sin embargo, hace unos 15 años se inventó una máquina automática que permitía ejecutar 6 procesos heterogéneos al mismo tiempo. La *industria manual* lanzó al mercado las primeras 12 docenas de plumas de acero en 1820, a 7 libras esterlinas y 4 chelines la docena; en 1830, la *manufactura* las suministraba ya a 8 chelines; hoy, las fábricas las venden por mayor al precio de 2 a 6 peniques.[168]

b) Repercusión del régimen fabril sobre la manufactura y el trabajo doméstico

Con el desarrollo del régimen fabril y la transformación de la agricultura, que este régimen lleva aparejada, no sólo se extiende la *escala de la producción* en *todas las demás ramas industriales,* sino que *cambia también su carácter.* El principio de la industria mecanizada, consistente en analizar el proceso de producción en las fases que la integran, y en resolver los problemas así planteados por la aplicación de la mecánica, la química. etc., es decir, de las ciencias naturales, da el tono en todas las industrias. De este modo, la maquinaria va penetrando en una serie de procesos parciales dentro de las *manufacturas.* La cristalización fija y plasmada de sus miembros, procedente de la antigua división del trabajo, se desarticula y deja el puesto a una serie de cambios continuos. Aparte de esto, la composición del total de obreros o del personal obrero combinado se transforma radicalmente. Por *oposición al período manufacturero*, el *plan de la división del trabajo* se basa ahora en el empleo del trabajo de la mujer, del trabajo de los niños de todas las edades, de obreros no calificados, siempre y cuando ello sea factible, en una palabra, de trabajo barato, "cheap labour", como con frase característica lo llaman los ingleses. Y esto no sólo en toda la *producción combinada y en gran escala,* se emplee o no maquinaria, sino también en la llamada *industria doméstica*, lo mismo la que se ejerce en las casas de los propios obreros que la que se alberga en pequeños talleres. Esta llamada industria doméstica moderna no tiene de común más que el nombre con la antigua, que presuponía la existencia de un artesanado urbano independiente, de una economía rural independiente también y, sobre todo, de un *hogar obrero.* La industria doméstica se convierte ahora en una *prolongación de la fábrica, de la manufactura o del bazar.* Además de los obreros fabriles, de los obreros de las manufacturas y de los artesanos, concentrados en el espacio y puestos bajo su mando directo, el capital mueve ahora, por medio de hilos invisibles, otro ejército de obreros, disperso en las grandes ciudades y en el campo. Un ejemplo: la fábrica de camisas de los señores Tillie, de Londonderry (Irlanda), en cuya fábrica trabajan 1,000 obreros, da trabajo a otros 9,000 obreros domésticos diseminados por el campo.[164]

En la *moderna manufactura,* la explotación de mano de obra barata e incipiente presenta formas más descaradas que en la *verdadera fábrica,* pues la base técnica que aquí existe y que permite sustituir la fuerza muscular por las máquinas, simplificando el trabajo, no existe en la mayor parte de los casos allí donde el cuerpo femenino o juvenil se deja

expuesto sin escrúpulos de ningún genero a la influencia de sustancias tóxicas, etc. Y en el llamado *trabajo a domicilio,* formas más descaradas todavía que en la *manufactura,* puesto que la capacidad de resistencia del obrero disminuye con su aislamiento; además, entre el verdadero patrono y el obrero se interponen aquí toda una serie de parásitos rapaces; añádase a esto que el trabajo a domicilio tiene que contender siempre en la misma rama de producción con la industria mecanizada o, por lo menos, con la industria manufacturera, que la pobreza en que vive el obrero le priva de las condiciones más indispensables de trabajo, de locales, de luz, de ventilación, etc.; que las irregularidades y fluctuaciones del trabajo florecen bajo esta forma y, finalmente, que en este último refugio a que vienen a guarecerse los obreros desalojados por la gran industria y la agricultura, la competencia de la mano de obra alcanza, como es lógico, su punto culminante, La tendencia a *economizar los medios de producción,* que en la industria mecanizada se desarrolla de un modo sistemático, tendencia que envuelve a la par, desde el primer momento, un *despilfarro despiadado de la fuerza de trabajo y un despojo rapaz de las condiciones normales en que la función del trabajo se ejerce,* presenta ahora su faz antagonista y homicida con tanta mayor fuerza cuanto menos desarrolladas se hallan en una rama industrial la *fuerza social productiva y la base técnica de los procesos de trabajo combinado.*

c) La moderna manufactura

Ilustraré por medio de algunos ejemplos las afirmaciones que acabo de hacer. En realidad, el lector conoce ya toda una serie de casos de éstos por la sección en que hemos tratado de la *jornada* de *trabajo.* Las manufacturas metalúrgicas de Birmingham y sus contornos emplean, para trabajos en gran parte pesados, 30,000, niños y obreros jóvenes y 10,000 mujeres. Con estos obreros nos encontramos en las fundiciones de latón, fábricas de botones, baños de esmalte, talleres de galvanización y de laqueado, trabajos todos ellos nocivos para la salud.[165] Los abusos de que hacen víctimas en el trabajo a adultos y no adultos han valido a ciertas *imprentas* de periódicos y libros de Londres el nombre célebre de "mataderos".[166] Los mismos abusos se dan en el ramo de *encuadernación,* con la diferencia de que aquí las víctimas son mujeres, muchachas y niños. Un trabajo duro para obreros no adultos es el de las cordelerías, trabajo nocturno en las salinas, manufacturas de bujías y otras manufacturas químicas; abuso criminal de los obreros no adultos en los talleres textiles de seda movidos a mano, para hacer andar los telares.[167] Uno de los trabajos más infames, más sucios y peor pagados, para el que se emplean con preferencia muchachas jóvenes y mujeres, es el de *clasificar trapos*. Es sabido que la Gran Bretaña, aparte de sus innumerables andrajos propios, es el emporio del comercio de trapos del mundo entero. A Inglaterra afluyen en torrentes los trapos del Japón, de los países más remotos del sur de América y de las Islas Canarias. Sin embargo, los países de origen más importante son Alemania, Francia, Rusia, Italia, Egipto, Turquía, Bélgica y Holanda. Los trapos se emplean para la fabricación de abonos, de miraguano (para edredones), de *sboddy* (lana artificial) y como materia prima para la fabricación de papel. Las mujeres que trabajan en la clasificación de trapos sirven de vehículos de infección de la viruela y de otras epidemias infecciosas, de las que son ellas las primeras víctirnas.[168] Un ejemplo clásico de trabajo agobiador, duro e inadecuado, y por tanto de brutalización de los obreros consumidos por esta rama desde la infancia es, además de la producción minera y carbonífera la *fabricación de tejas y ladrillos*, en la que en Inglaterra sólo se aplica en contados casos la máquina recientemente inventada (1866). De mayo a septiembre, el trabajo en los tejares dura desde las 5 de la mañana hasta las 8 de la noche y, sí el secado se hace al aire libre, desde las 4 de la mañana hasta las 9 de la noche no pocas veces. Aquí se considera como "corta", "moderada", una jornada de trabajo que dure desde las 5 de la mañana hasta las 7 de la noche. En estos trabajos nos encontramos con niños de ambos sexos desde 6 años y hasta desde 4. Estos niños trabajan el mismo número de horas que los adultos, y a veces más. El trabajo es duro, y el calor del verano contribuye a aumentar el agotamiento. En un tejar de Mosley, por ejemplo, una muchacha de 24 años hacía 2,000 tejas al día, ayudada por dos muchachas pequeñas que le llevaban el barro y amontonaban las tejas. Estas muchachas trasladaban al cabo del día 10 toneladas, sacando el barro desde el fondo del pozo, a $3^{1/2}$ pies bajo el suelo, por las paredes resbaladizas y recorriendo una distancia de 210 pies. "Es imposible para un niño pasar por el purgatorio de un tejar sin sufrir una gran degradación moral... El lenguaje procaz que se les acostumbra a oír desde su más tierna infancia, los hábitos deshonestos, sucios y desvergonzados entre los que se crían, ignorantes y medio salvajes, hacen de ellos para el resto de sus días hombres sin freno, cínicos y haraganes... Una fuente espantosa de desmoralización es su manera de vivir. Cada *moulder (*moldeado*r)* (el obrero verdaderamente diestro y jefe de un grupo de tejeros) da a su cuadrilla de 7 personas albergue y comida en su choza o *cottage*. Pertenezcan o no a su familia, todos, hombres, muchachas y niños, duermen juntos en la choza. Estas chozas tienen generalmente dos habitaciones, rara vez tres, todas a ras de tierra y con poca ventilación. Los cuerpos se hallan tan exhaustos por el exceso de trabajo durante el día, que es imposible observar allí ninguna regla de higiene, de limpieza ni de decoro. Muchas de estas chozas son verdaderos dechados de desorden,

polvo y suciedad... El peor mal del sistema de emplear a muchachas jóvenes para esta clase de trabajos consiste en que con ellos se las encadena generalmente desde su niñez y para toda la vida a la más vil canalla. Se convierten en marimachos rudos y blasfemos *(“rough, foul–mouthed boys”)* antes de que la naturaleza les enseñe que son mujeres. Cubiertas con unos cuantos trapos sucios, con las piernas desnudas hasta el muslo, con el pelo y la cara manchados de barro, se acostumbran a tratar con desprecio todo lo que sean sentimientos de moral y de pudor. Durante la comida, se tumban en el campo o contemplan cómo los muchachos se bañan en un canal cercano. Y cuando por último terminan las duras faenas de la jornada, se ponen sus mejores vestidos y acompañan a los hombres a la taberna. Nada tiene, pues, de extraño que entre estos obreros sea usual la embriaguez desde la misma infancia, “Y lo peor de todo es que los tejeros desesperan hasta de si mismos. ¡Querer educar y convertir a un tejero es como querer educar y convertir al mismo demonio, señor!, le decía al capellán de Southallfield uno de los mejores.” (“You might as urell try, to raise and improve the devil as a brickie, Sir!”)[169]

Acerca de cómo *economizan los capitalistas las condiciones de trabajo en la moderna manufactura* (incluyendo en esta categoría todos los talleres en gran escala, con excepción de las verdaderas fábricas) se encuentran datos oficiales y abundantes en el IV (1863) y en el VI (1864) *“Public llealth Report.* La descripción de los *workshops* (locales de trabajo), y sobre todo los de los impresores y sastres de Londres, sobrepuja a las más repelentes fantasías de nuestros novelistas. Las consecuencias, por lo que al estado de salud de los operarios se refiere, son evidentes. El Dr. Simon, supremo funcionario médico del *Privy* Council y editor oficial de los *“Public Health Reports”,* dice refiriéndose a esto: “En mi cuarto informe (1863), he demostrado cómo es prácticamente imposible para los obreros exigir que se les respete su primordial *deber de salud, el* derecho de que, cualquiera que sea el trabajo en que se les emplee, su patrono evite, en lo que de él dependa, cuanto, siendo evitable, pueda perjudicar a su salud. He demostrado allí que, mientras los obreros sean prácticamente incapaces para imponer por sí mismos esta justicia de la salud, no recibirán ninguna ayuda eficaz de los encargados de administrar oficialmente la policía sanitaria... La vida de miríadas de obreros y obreras se ve hoy atormentada y acortada por el sufrimiento físico inacabable que su mismo trabajo envuelve.[170] Y para ilustrar la influencia que los locales de trabajo ejercen sobre la salud, el Dr. Simon da la siguiente lista de mortalidad:

Número de personas de todas las edades empleadas en las industrias respectivas		*Industrias comparadas en relación al coeficiente de mortalidad.*	*Coeficiente de mortalidad de cada 100.000 hombres, en las industrias respectivas y edades indicadas*		
			años 25–35	*años* 35–45	*años* 45–55
958,265		Agricultura en Inglaterra y Gales	743	805	1,145
22,301	hombres	Sastres de Londres...........	958	1,262	2,093
12,279	mujeres				
13,803		Impresores de Londres	894	1,747	2,367 [171]

d) El moderno trabajo a domicilio

Pasemos ahora al llamado *trabajo a domicilio.* Para formarse una idea de esta *rama de explotación del capital,* que se esconde entre los bastidores de la gran industria y de sus monstruosidades, basta con detenerse a contemplar, por ejemplo, una industria al parecer tan idílica, explotada en algunas aldeas apartadas de Inglaterra, como la *fabricación de agujas.*[172] Aquí, nos limitaremos a poner unos cuantos ejemplos referentes a la *fabricación de puntillas y tejidos de paja,* ramas que se mantienen todavía al margen del maquinismo o son explotadas en competencia con las máquinas y la manufactura.

De las 150,000 personas que se dedican a la producción de puntillas en Inglaterra, habrá aproximadamente unas 10,000 que caigan bajo los preceptos de la ley fabril de 1861. La inmensa mayoría de las 140,000 personas restantes son mujeres, jóvenes y niños de ambos sexos, sí bien el masculino se halla representado aquí en una proporción muy baja. El estado sanitario de este material "barato" de explotación nos lo indica la siguiente estadística del Dr. Trueman, médico afecto al General Dispensary de Nottingham. De cada 686 pacientes *puntilleras,* cuya edad oscilaba entre los 17 y los 24 años, se demostró que estaban *tísicas:*

1852:	1	de	45	1857:	1	de	13
1853:	1	de	28	1858:	1	de	15
1854:	1	de	17	1859:	1	de	9
1855:	1	de	18	1860:	1	de	8
1856:	1	de	15	1861:	1	de	8[173]

Estos avances del coeficiente de tuberculosis, creemos que bastarán para convencer al progresista de más empedernido optimismo y hasta al más mentiroso de los lacayos alemanes del librecambio.

La ley fabril de 1861 regula la verdadera *fabricación de puntillas,* siempre y cuando se utilice maquinaria, que es lo normal en Inglaterra. Las ramas a que nos estamos refiriendo, es decir, aquellas en que los obreros no se concentran en manufacturas, bazares, etc., sino que trabajan *a domicilio*, se desdoblan en dos: 1° el *finishing* (acabado de las puntillas fabricadas a máquina, categoría que, a su vez, abarca diversas manifestaciones); 2° *encajes de bolillos.*

El *lace finishing* se explota como trabajo a domicilio, bien en las llamadas "Mistresses Houses", bien por mujeres que trabajan en sus propias casas ellas solas o con sus niños. Las mujeres que regentean "Mistresses Houses" son también pobres. El local de trabajo forma parte de su vivienda. Estas mujeres reciben encargos de los fabricantes, dueños de bazares, etc., y emplean a un número de mujeres, muchachas y niños pequeños, que varía según las proporciones de su cuarto y las fluctuaciones de la demanda. En unos locales, el número de obreras empleadas oscila entre 20 y 40; en otros, entre 10 y 20. La edad mínima en que comienzan a trabajar los niños es, por término medio, la de 6 años, si bien hay algunos *menores de* 5. La jornada normal de trabajo dura desde las 8 de la mañana hasta las 8 de la noche, con 1 ½ horas para las comidas, las cuales no son nunca fijas y se hacen no pocas veces en los mismos tugurios malolientes en que se trabaja. Cuando el negocio marcha bien, el trabajo dura, a veces desde las 8 (y a temporadas, desde las 6) de la mañana hasta las 10, las 11 o las 12 de la noche. En los cuarteles de Inglaterra, el espacio reglamentario que debe reservarse a cada soldado es de 500 a 600 pies cúbicos, y en los lazaretos militares de 1,200. En estos tugurios en que trabajan las puntilleras, tocan a unos 67 a 100 pies cúbicos por persona. Además, la luz de gas absorbe el oxígeno del aire. Para no manchar las puntillas, es frecuente que se obligue a los niños a descalzarse, aun en pleno invierno, en cuartos en que el piso es de piedra o de ladrillos. "No es nada extraordinario encontrar en Nottingham a 14, a 20 niños, comprimidos en un cuartucho que acaso no tiene más que 12 pies cuadrados, consagrados 15 horas de las 24 que trae el día a un trabajo que es ya agotador de por sí por su aburrimiento y monotonía, y además en las condiciones más malsanas que puedan imaginarse... Hasta los niños más pequeños trabajan con una concentración y una celeridad asombrosas, sin dar jamás descanso a sus dedos ni amortiguar sus movimientos. Si se les habla, no levantan la vista de la labor, por miedo a perder un minuto de trabajo." El "palo largo" sirve a las "Místresses" como estímulo, administrado en la proporción en que la jornada de trabajo se alarga. "Los niños van agotándose poco a poco y se convierten en seres desasosegados como los pájaros, conforme va acercándose el término de su largo encadenamiento a una faena monótona, mortífera para los ojos, agotadora por la posición constante en que hay que mantener el cuerpo. Es un verdadero trabajo de esclavos." ("Their

work is like slavery.") [174] Y la situación es peor todavía, sí cabe, cuando las mujeres trabajan con sus niños *en casa,* entendido esto en sentido moderno, es decir, en un cuarto arrendado, que no pocas veces es un cuartucho en una buhardilla. Esta clase de trabajos se dan a domicilio, a 80 millas en la periferia de Nottingham. Cuando el muchacho, después de trabajar en el bazar todo el día, se marcha a su casa a las 9 o las 10 de la noche, le entregan, no pocas veces, un hatillo con labor para que la termine en su domicilio. Claro está que el fariseo capitalista, representado por uno de sus siervos asalariados, acompaña el encargo con la frase untuosa de "esto para tu madre", pero sabe sobradamente que el pobre chico tendrá que sentarse también a ayudar, después de haber hecho una jornada entera de trabajo."[175]

En Inglaterra, la industria del *encaje de bolillos* se explota principalmente en dos distritos agrícolas: el *distrito puntillero de Honiton,* situado a 20 o 30 millas de la costa sur de Devonshire, incluyendo unos cuantos lugares de Nord-Devon, y en otro distrito que abarca gran parte de los condados de Buckingham , Bedford, Northampton y las partes colindantes de Oxfordshire y Huntingdonshire. Los *cottages* de los jornaleros del campo sirven generalmente de locales de trabajo. Algunos patronos manufactureros emplean a más de 3,000 obreros domiciliarios de éstos, en su mayor parte niños jóvenes, exclusivamente del sexo femenino. En esta rama se repiten los hechos que describíamos al tratar del *lace finishing*. Con la diferencia de que aquí las "Mistresses houses" ceden el puesto a las llamadas "lace schools" (escuelas de puntilleras), regentadas por mujeres pobres en sus chozas. En estas "escuelas" trabajan los niños desde los 5 años, y a veces desde antes, hasta los 12 o los 15; durante el primer año, los más jóvenes trabajan de 4 a 8 horas, y más tarde desde las 6 de la mañana hasta las 8 o las 10 de la noche. "Los cuartos son generalmente salas corrientes de pequeños *cottages*, con la chimenea tapada para evitar corrientes de aire y sin más calefacción, incluso en invierno, que el calor animal de los cuerpos. Otras veces estas pretendidas escuelas son pequeños locales parecidos a graneros, sin chimenea ni hogar... A veces, el abarrotamiento de estos tugurios y la atmósfera pestilente que reina en ellos son verdaderamente insoportables. Añádase a esto el efecto pestilente de las alcantarillas, los retretes, las materias en descomposición y otras porquerías que suelen acumularse a la entrada de estos pequeños *cottages*." Por lo que se refiere a las proporciones de espacio: "En una escuela puntillera, 18 muchachas y la maestra: 35 pies cúbicos por persona: en otra, con un hedor apestoso, 18 personas, 24 ½ pies cúbicos por persona; en esta industria, encontramos trabajando hasta niños de 2 años y 2 años y medio."[176]

Donde termina, en los condados rurales de Buckingham y Bedford, el encaje de bolillos, comienzan los *tejidos de paja.* Esta industria se extiende por una gran parte de Hertfordshire y la parte occidental y septentrional de Essex. En 1861, trabajaban en esta rama y en la fabricación de sombreros de paja 40,043 personas; de ellas, 3,815 varones de todas las edades; el resto, mujeres; 14,913 *menores* de 20 años, incluyendo a unas 7,000 niñas. Aquí, las escuelas puntilleras se hallan sustituidas por las "*straw plait schools"* (escuelas de tejidos de paja). Los niños comienzan a cursar en estas escuelas, generalmente, a los 4 años: a veces, entre los 3 y los 4. No reciben, naturalmente, ninguna enseñanza. Los propios niños llaman a las *escuelas elementales* "natural schools" (escuelas naturales), para distinguirlas de estos establecimientos vampirescos, en los que se les encadena al trabajo sencillamente para que elaboren la cantidad de producto que les ordenan sus madres medio hambrientas y que asciende en la mayoría de los casos a 30 yardas al día. Las madres les obligan, además, a trabajar en sus casas, no pocas veces, hasta las 10, las 11 y las 12 de la noche. La paja les corta los dedos y la boca, por la que la pasan constantemente para humedecerla. Según el dictamen colectivo de los funcionarios médicos de Londres, resumido por el Dr. Ballard, el espacio mínimo para una persona, en un dormitorio o cuarto de trabajo, son 300 pies cúbicos. En las escuelas de tejer paja se escatima todavía más el espacio que en las escuelas de puntillas, reduciéndose hasta 12 2/3, 17, l8 ½ y 22 pies cúbicos por persona. "Las cifras más pequeñas de éstas, dice el comisario White, representan menos espacio de la mitad del que ocuparía un niño empaquetado en un cajón de 3 pies en todas sus dimensiones." He ahí los goces que ofrece la vida a estos niños hasta la edad de 12 o 14 años. Los padres, hundidos en la miseria y en la degradación, sólo se preocupan de sacar a los niños el mayor rendimiento posible. Al hacerse mayores, los niños no preguntan, naturalmente, por sus padres, y abandonan su casa. "No tiene nada de extraño que gentes criadas de este modo naden en la ignorancia y el vicio... Su moral ocupa el más bajo nivel... Gran número de mujeres traen al mundo hijos ilegítimos, algunas en edad tan temprana, que hasta los familiarizados con la estadística criminal se asombran de ello."[177] ¡Y la tierra en que viven estas familias modelo es, según nos asegura el conde de Montalembert, a quien no discutiremos su competencia en materia de cristianismo, el país cristiano modelo de Europa!

El salario, que en estas industrias a que nos hemos referido es ya de suyo bastante mísero (en las escuelas de tejer paja, el *salario máximo excepcional* de los niños es de 3 chelines), se reduce todavía en proporciones muy inferiores a su cuantía nominal por medio del *sistema truck* (96), aplicado sobre todo en los distritos puntilleros.[178]

e) Transición de la moderna manufactura y del trabajo moderno a domicilio a la gran industria. Cómo se acelera esta revolución mediante la aplicación de las leyes fabriles a dichos sistemas de trabajo

El *abaratamiento de la fuerza de trabajo* por la simple explotación abusiva de la mano de obra femenina e incipiente, el simple despojo de todas las condiciones normales de trabajo y de vida y la simple brutalidad del trabajo intensivo y del trabajo nocturno, acaban tropezando con ciertas barreras naturales que ya no pueden seguir saltando, y con ellas el abaratamiento de las mercancías y la explotación capitalista en general. cimentadas sobre estas bases. Al llegar a este punto, y se tarda en llegar a él, suena la hora de la implantación de la *maquinaria* y de la rápida transformación del trabajo domiciliario desperdigado (o de la manufactura) en *industrial fabril.*

El ejemplo más gigantesco de esta transición lo tenemos en la producción de *Wearing Apparel* (artículos de vestir). Según la clasificación de la "Child. Empl. Comm" esta industria abarca la fabricación de sombreros de paja y de señora, la fabricación de gorros, la sastrería, los *milliners y dressmakers*[179] camiseros y costureras, corseteros, guanteros y zapateros, aparte de toda una serie de ramas de menor importancia, tales como la fabricación de bufandas, cuellos, etc. En 1861, el personal *femenino* que trabajaba en estas industrias, en Inglaterra y Gales, ascendía a 586,298 individuos; de ellos, unos 115,242 *menores* de 20 años y unos 16,650 *menores* de 15. Número de obreras empleadas en esta industria en el Reino Unido (1861): 750,334. La cifra del personal *masculino* que trabajaba por el mismo año en la industria de sombrerería, zapatería, guantería y sastrería, en Inglaterra y Gales, era de 437,969 individuos; de ellos, 14,964 *menores* de 15 años; 89,285 entre 15 y 20 años y 33,117 mayores de 20. En esta estadística faltan muchas ramas de menor importancia, que debieran figurar en ella. Pero limitándonos a tomar las cifras tal como se nos dan, nos encontramos con que, solamente en Inglaterra y Gales, trabajaban en esta industria, según el censo de 1861, 1.024,277 personas, o sean, tantas aproximadamente como las que absorben la agricultura y la ganadería. Comenzamos a comprender por qué la maquinaria ayuda al mismo tiempo a fabricar masas tan enormes de productos y a "dejar en libertad "a masas tan gigantescas de obreros.

La producción del -Wearíng Apparel- corte a cargo de *manufacturas,* que en el interior de sus talleres se limitan a reproducir la división del trabajo con cuyos *membra disjecta* se encuentran al crearse, a cargo de *pequeños maestros artesanos,* pero que ya no trabajan como antes directamente para el consumidor, sino para manufacturas y almacenes, dándose con frecuencia el caso de ciudades y comarcas enteras especializadas en una rama industrial de éstas, *v. gr.,* en la de zapatería; y, finalmente, corre también, en gran medida, a cargo de *obreros domiciliarios,* que son una prolongación de las manufacturas, almacenes y hasta de los pequeños maestros artesanos.[180] Las masas de materiales, géneros, prendas a medio fabricar, etc., las suministra la gran industria; la masa del material humano barato *(taillable i merci et miséricorde)* (97) está formada por los elementos "que dejan en libertad" la gran industria y la agricultura. Las *manufacturas* de esta rama de producción deben su origen, principalmente, a la necesidad sentida por el capitalista de tener bajo su mando un ejército capaz de lanzarse al ataque a medida que lo exija la demanda del mercado.[181] No obstante, permitieron que a su lado siguiera viviendo, como base difusa, dispersa, la industria manual y domiciliaria. La gran producción de plusvalía arrancada a estas ramas de trabajo y el abaratamiento progresivo de sus artículos se debía y se debe principalmente a los salarios mínimos estrictamente indispensables para vegetar de mala manera, unidos a unas jornadas de trabajo que representan el máximum de lo humanamente posible. Esta baratura del sudor y la sangre humanos convertidos en mercancías, era precisamente, y es, lo que dilataba y dilata día por día el mercado, y en Inglaterra sobre todo el mercado colonial, en el que además predominan los hábitos y los gustos ingleses. Hasta que sobrevino el punto critico. Los viejos métodos, la simple explotación brutal del material obrero, más o menos acompañada por una división sistemática del trabajo, no bastaban ya para cubrir las necesidades cada vez mayores del mercado ni para hacer frente a la competencia aun mayor entablada entre los capitalistas. Había sonado la hora de la maquinaria. La *máquina revolucionaria* decisiva, que se adueña por igual de todas las ramas innumerables de esta órbita de producción, de la modistería, de la sastrería, de la zapatería, de la costura y la fabricación de sombreros, etc., etc., es la *máquina de coser.*

El efecto inmediato que esta máquina ejerce sobre los obreros, es, sobre poco más o menos, el de todas las máquinas que en el período de la gran industria se apoderan de nuevas ramas de producción. Son desalojados de la industria los niños de corta edad. El salario de los obreros mecánicos sube en relación con el de los *obreros domiciliarios,* muchos de los cuales se cuentan entre "los más pobres de los pobres" ("the poorest of poor"). El salario de los obreros manuales mejor situados con quienes compite la máquina, desciende. El nuevo personal mecánico está integrado, casi exclusivamente, por muchachas y mujeres jóvenes. Con ayuda de la fuerza mecánica, éstas destruyen el monopolio de los

hombres en los trabajos pesados y desalojan de los trabajos ligeros a grandes contingentes de mujeres viejas y niños pequeños. La concurrencia prepotente de la máquina bate en retirada a los obreros manuales más flojos. En Londres, los crueles y espantosos progresos de la *muerte por hambre (death from starvation)* discurren, durante los últimos diez años, paralelamente con la expansión de la costura a máquina .[182] Las nuevas obreras que trabajan junto a la máquina de coser, movida por ellas con la mano y el pie o con la mano solamente, de pie o sentadas, según el peso, el volumen y la especialidad de la máquina, despliegan una gran fuerza de trabajo. Este trabajo atenta contra su salud por la duración del proceso, aunque éste sea generalmente más corto que con el, sistema antiguo. Allí donde la máquina de coser, como ocurre en la zapatería, corsetería, sombrerería, etc., se introduce en talleres ya de suyo estrechos y abarrotados, multiplica las influencias antihigiénicas "La impresión –dice el comisario Lord– que se recibe al entrar en estos locales de trabajo bajos de techo, en los que se reúnen de 30 a 40 obreros mecánicos es insoportable ...El calor, originado en parte por los hornillos de gas, en los que se calientan las planchas, es espantoso.. Y aunque en estos locales predominen las jornadas de trabajo que se llaman moderadas, es decir, de 8 de la mañana a 6 de la tarde, apenas pasa día en que no se recoja a 3 ó 4 personas desmayadas."[183]

La *transformación del tipo social de explotación, producto obligado de la transformación experimentada por el instrumento de producción,* se opera a través de un caos abigarrado de *formas de transición.* Estas formas varían según la extensión en que y el espacio de tiempo durante el cual la máquina de coser se adueña de esta o aquella industria, según la situación anterior de los obreros, el predominio de la manufactura, el trabajo manual o el trabajo a domicilio, el tipo de alquiler de los locales de trabajo, etc.[184] En la modistería, por ejemplo, donde el trabajo se hallaba ya organizado en gran parte, principalmente por medio del régimen de la cooperación simple, la máquina de coser empieza actuando como un simple factor de la industria manufacturera. En la sastrería, la camisería, la zapatería, etc., se entrecruzan todas las formas. Aquí, reina la verdadera explotación fabril. Allí, son los intermediarios los que reciben el género del capitalista en jefe, reuniendo en "sótanos" y "buhardillas", en torno a las máquinas de coser, de 10 y a 50 y aún más asalariados. Finalmente, corro ocurre con toda la maquinaria que no forma un sistema coherente y que, además, puede aplicarse en un formato diminuto, abundan los casos en que los artesanos o los obreros domiciliarios, ayudados por su propia familia, o por la aportación de unos cuantos obreros contratados por ellos, emplean máquinas de su propia pertenencia.[185] En realidad, en Inglaterra impera actualmente el sistema de que el capitalista concentre en sus locales un gran número de máquinas, distribuyendo luego el producto de éstas entre un ejército de obreros domiciliarios para que lo rematen.[186] Sin embargo, esta abigarrada variedad de formas de transición no oculta la tendencia hacia la transformación de en !as industrias en verdaderas *fábricas.* Esta tendencia es alimentada por el carácter de la misma máquina de coser, que, al consentir diversas aplicaciones, estimula la reunión de diversas ramas industriales antes separadas en el mismo edificio y bajo el mando del mismo capital, por la circunstancia de que el trabajo provisional de las agujas y algunas otras operaciones son más adecuadas para ejecutarse donde están las máquinas, y, finalmente por la inevitable *expropiación de los artesanos y obreros a domicilio* que producen con máquinas de su propiedad. Este destino es ya, en parte, una realidad en los momentos actuales. La masa cada vez mayor de capital invertido en máquinas de coser[187] espolea la producción y engendra paralizaciones de mercado que obligan a los obreros domiciliarios a vender sus máquinas. Además, la superproducción de máquinas de éstas lleva a sus productores, hambrientos de mercado, a cederlas por un alquiler semanal, creando así una concurrencia mortal para los pequeños propietarios de máquinas.[188] Las mejoras constantes introducidas en la construcción de estas máquinas y su abaratamiento deprecian sin cesar los viejos ejemplares, que, vendidos en masa a precios irrisorios, sólo son rentables en manos de grandes capitalistas. Finalmente, la sustitución del hombre por la *máquina de vapor* da la señal decisiva, en este como en otros procesos semejantes de transformación. El empleo de la fuerza de vapor tropieza en los primeros momentos con una serie de trabas puramente técnicas, como la trepidación de las máquinas, la dificultad de dominar su marcha, la rápida deteriorización de las máquinas ligeras, etc.; obstáculos todos que la experiencia enseña pronto a vencer.[189] Si, de una parte, la concentración de muchas máquinas de trabajo en grandes manufacturas empuja al empleo de la fuerza de vapor, de otra parte, la concurrencia que se entabla entre el vapor y los músculos humanos acelera la concentración de obreros y de máquinas de trabajo en grandes fábricas. Así, Inglaterra pasa en estos momentos, en la gigantesca rama de producción del "Wearing Apparel" (98) y en la mayoría de las demás industrias, por la transformación de la manufactura, del trabajo manual y del trabajo domiciliario en *explotación fabril,* cuando ya todas aquellas formas, transformadas, desarticuladas, descoyuntadas en su totalidad bajo la influencia de la gran industria, había, reproducido y recogido desde hacía ya mucho tiempo todas las monstruosidades del sistema fabril, agrandadas incluso, sin recoger en cambio ninguno de sus aspectos positivos de progreso[190]

Esta revolución industrial que se desarrolla como un proceso natural y espontáneo, es acelerada artificialmente al hacerse extensivas las *leyes fabriles* a *todas* las ramas industriales en que trabajan mujeres, jóvenes y niños. La

reglamentación coactiva de la jornada de trabajo, su duración, pausas, momento inicial y final, el sistema de relevos para los niños, la prohibición de admitir en el trabajo a niños inferiores a cierta edad, etc., obligan, de una parte, a aumentar la maquinaria,[191] y a sustituir los músculos por el vapor como fuerza motriz.[192] De otra parte, para ganar en el espacio lo que se perdía en el tiempo, se extienden y desarrollan los medios de producción empleados colectivamente, los hornos, los locales, etc., es decir, se acentúa la concentración de los medios de producción, con la consiguiente aglomeración de obreros en los mismos lugares de trabajo. En realidad, la objeción principal que esgrime y repite apasionadamente toda manufactura amenazada con la aplicación de la ley fabril es la necesidad de desembolsar mayores capitales para mantener a la industria en su nivel anterior. Por lo que se refiere a las formas intermedias entre la manufactura y el trabajo a domicilio y a este mismo en particular, su base se derrumba al limitarse la jornada de trabajo y restringirse el trabajo infantil. Su capacidad para competir con la nueva industria no tiene más base que la explotación *ilimitada* de fuerza de trabajo barata.

Condición esencial de la explotación fabril, sobre todo una vez sujeta a la reglamentación de la jornada de trabajo, es la *seguridad* normal del resultado, es decir, la seguridad de conseguir la producción de una determinada cantidad de mercancías o el efecto útil apetecido en un espacio de tiempo dado. Además, las pausas legales inherentes a la jornada reglamentaría de trabajo suponen la interrupción repentina y periódica de éste sin daño para el producto en vías de elaboración. Esta seguridad del resultado y estas interrupciones del trabajo son, naturalmente, más fáciles de conseguir en industrias puramente mecánicas que en aquellas en que desempeñan cierto papel los procesos químicos y físicos, como ocurre por ejemplo en la alfarería, en la lavandería, en la tintorería, en la panadería y en la mayoría de las manufacturas metalúrgicas. Con la rutina de la jornada ilimitada del trabajo, del trabajo nocturno y de la libre devastación de vidas humanas, todo lo que sea una traba espontánea y elemental puesta al fabricante se considera inmediatamente como una *“barrera natural” eterna* opuesta a la producción. Ningún veneno extermina las alimañas con más seguridad y rapidez que la ley fabril estas “barreras naturales”. Nadie clamó más alto contra los “imposibles” que los caballeros del ramo de alfarería. En 1864, se les aplica la ley fabril, y 16 meses después todos aquellos “imposibles habían desaparecido. “El método perfeccionado” que la ley fabril obligó a implantar, “consistente” en preparar la masa (*slip*) por presión, en vez de prepararla por evaporación, los hornos de nueva construcción para el secado de las piezas no cocidas, etc., son todos acontecimientos de gran importancia en el arte de la alfarería y señalan en esta industria un progreso desconocido del siglo anterior... La temperatura de los hornos ha descendido considerablemente, con una reducción notable en el consumo de carbón y una acción más rápida sobre la mercancia.”[193] A pesar de todas las profecías, el precio del costo del barro no aumentó; lo único que aumentó fue la masa de productos, pues durante los 12 meses de diciembre de 1864 a diciembre de 1865 la exportación excedió en 138,628 libras esterlinas a la media de los tres años anteriores. En la fabricación de fósforos, se tenía por una ley natural el que los muchachos empleados en dicha industria, sin interrumpir esta operación ni para comer, remojasen los palos en una mezcla caliente de fósforo, cuyos vapores venenosos les subían hasta la cara. Obligando a los patronos a ahorrar tiempo, la ley fabril (1864) impuso el empleo de una “*dipping machine*” (máquina de remojar), con la cual los vapores del fósforo no podían llegar hasta la cara de los obreros.[194] En las ramas de la *manufactura puntillera* no sometidas todavía a la ley fabril se afirma hoy que las horas de las comidas no podrían, en esta industria, ser fijas, por el diverso tiempo que invierten en secarse los diversos materiales de encaje, tiempo que oscila entre 3 minutos y una hora y aún más. A esto, contestan los comisarios de los “*Children's Employment Commissión*”: “Las condiciones son las mismas que en la industria de estampado de alfombras. También algunos de los principales fabricantes de esta industria alegaban enérgicamente que la clase de materiales empleados y la variedad de los procesos por los que tenían que pasar, no permitían, sin acarrear grandes pérdidas, que los trabajos se interrumpiesen repentinamente para comer... En la cláusula 6° de la sección 6° del *Factory Act's Extensión Act* (1864) se les concedió un plazo de diez y ocho meses a partir de la fecha de promulgación de la ley, transcurridos los cuales tendrían que someterse las pausas especificadas por la ley fabril y los descansos.[195] Apenas había obtenido la ley la sanción parlamentaria cuando los señores fabricantes descubrieron que “los males que esperábamos de la aplicación de la ley fabril no se han producido”. No encontramos que la producción se halla amortiguado en ningún sentido: en realidad, producimos más que antes en el mismo tiempo.[196] Como se ve, el parlamento inglés, al que seguramente nadie reprochara una gran genialidad, llegó por experiencia a la convicción de que una *ley coactiva* se basta para *destruir por decreto* todos los pretendidos *obstáculos naturales* que la producción oponía a la limitación y reglamentación de la jornada de trabajo. Por eso, al implantarse la ley fabril en una determinada rama industrial se señala un plazo de 6 a 18 meses, dentro del cual el fabricante se las tiene que arreglar, quiera que no, para quitar de en medio todos los obstáculos técnicos que se opongan a su aplicación. La frase de Mirabeau: “Impossible? Ne me dites jamais ce bête de mot!”(100) es también perfectamente aplicable a la moderna tecnología. Pero si la ley fabril hace madurar de este modo, como planta de estufa, los elementos materiales necesarios

para que las manufacturas se transformen en fabricas, imponiendo la necesidad de desembolsos mayores de capital, acelera al mismo tiempo la ruinas de los pequeños maestros y la concentración de capitales.[197]

Prescindiendo de los obstáculos puramente técnicos y susceptibles de ser superados técnicamente, la reglamentación de la jornada de trabajo choca con los hábitos anormales de los propios obreros, sobre todo en las industrias en que impera el destajo y donde el tiempo perdido durante un día o una semana puede compensarse redoblando el trabajo después o trabajando por la noche, método que brutaliza al obrero adulto y aplasta a los obreros jóvenes y a las mujeres.[198] Aunque esta irregularidad en el trabajo es una reacción natural y brusca contra el hastío que supone las faenas fatigosas y monótonas, brota también, en proporciones mucho mayores, de la propia anarquía de la producción, que, a su vez, presupone la explotación desenfrenada de la fuerza del trabajo por el capital. Además de las alternativas periódicas *generales* del ciclo industrial y de las oscilaciones *especiales* del mercado en cada rama de producción, hay que tener en cuenta la llamada *temporadas* (la saison) ya respondan a la periodicidad de las estaciones del año favorables a la navegación o a la moda, con una serie de encargos importantes y repentinos que es necesario ejecutar en el más corto plazo. La práctica de estos encargos se extiende con el ferrocarril y el telégrafo. "La extensión de la red ferroviaria –dice, por ejemplo, un fabricante de Londres– por todo el país ha dado un gran incremento a los encargos rápidos; los compradores vienen de Glasgow, de Manchester y de Edimburgo una vez cada dos semanas o se dirigen por las compras al por mayor a los almacenes de la City servidos por nosotros. En vez de comprar al almacén, que se acostumbraba a hacer antes, dan sus encargos, que deben ser ejecutados inmediatamente. Antes podíamos prepararnos durante los meses flojos para la demanda de la temporada siguiente, pero hoy nadie puede predecir sobre que ha de versar la demanda."[199]

En las fábricas y manufacturas aún no son sometidas a la ley fabril reina periódicamente, durante las llamadas temporadas, el más espantoso agobio de trabajo, desencadenado de golpe por los encargos repentinos. En la prolongación de la fabrica, de la manufactura y del bazar, en la órbita del *trabajo domiciliario*, ya de suyo muy irregular y supeditada por entero, por el lado de las materias primas y por el lado de los encargos, a los caprichos del capitalista, a quien aquí no contienen ningún miramiento hacía la rentabilidad de los edificios, las máquinas, etc., y que no arriesga tampoco nada mas que la pelleja de los mismos obreros, se va formando y disciplinando así, sistemáticamente, un ejército industrial de reserva siempre disponible, diezmado durante una temporada al año por el más inhumano yugo del trabajo y sumido en la miseria durante el resto del año por no tener en que trabajar. "Los patronos –dice la "*Child Empl. Comm*."– explotan la irregularidad consuetudinaria del trabajo a domicilio para forzar a estos obreros a trabajar hasta las 11, las 12 y las 2 de la mañana y, en realidad, *a todas las horas del día*, en las épocas en que hay demanda de trabajo extraordinario" y, además, en "locales en que el hedor basta para tumbarle a uno" (the stench is enough to knock you down). Quizás lleguéis a la puerta, pero si la abrís retrocederéis aterrado."[200] "Nuestros patronos –dice uno de los testigos interrogados, un zapatero– tienen mucha gracia; creen que a estos chicos les es indiferente que les maten de trabajo durante medio año y durante el otro medio les obliguen casi a andar por ahí hechos unos vagos."[201]

Los capitalistas interesados presentan estos llamados "*hábitos industriales*" ("usages which have grown with the growth of trade"), al igual que los obstáculos de orden técnico, como otras tantas "*barreras naturales*" de la producción; tal era, en efecto, el clamor predilecto de los lores algodoneros cuando empezaban a verse amenazados por la ley fabril. Y, a pesar de que su industria depende más que ninguna otra del mercado mundial, y por tanto de la navegación, la realidad les dio un mentís. Desde entonces, los inspectores de fábricas de Inglaterra consideran como una frase huera todo pretendido "obstáculo industrial."[202] Las profundas y concienzudas investigaciones hechas por la "Child. Empl. Comm." demuestran, en efecto, que en algunas industrias sólo se consiguió distribuir equitativamente a lo largo de todo el año la masa de trabajo contratada gracias a la reglamentación de la jornada de trabajo; [203] que ésta fue el primer freno nacional puesto a los necios caprichos de la *moda*, caprichos homicidas, privados de todo sentido e incompatibles ya de suyo con, el sistema de la gran industria;[204] que el desarrollo de la navegación transoceánica y de los medios de comunicación ha destruido en absoluto la verdadera base técnica del trabajo de temporada,[205] que todos los demás supuestos factores incontrolables se eliminan ampliando los locales, montando máquinas suplementarias, aumentando el número de los obreros contratados,[206] y por la repercusión que automáticamente se opera sobre el comercio al por mayor.[207] Sin embargo, el capital, como él mismo ha declarado repetidas veces por boca de sus representantes, sólo se lanza a esta transformación "*forzado por una ley de carácter general*".[208]

9. *Legislación fabril.* (*Cláusulas sanitarias y educativas*.)

Su generalización en Inglaterra

La *legislación fabril,* primera reacción consciente y *sistemática* de la sociedad contra la marcha elemental de su proceso de producción es, como hemos visto, un producto necesario de la gran industria, tan necesario como la hebra de algodón, el self-actor y el telégrafo eléctrico. Antes de hablar de su *generalización en* Inglaterra, vamos a referirnos brevemente a algunas cláusulas de la ley fabril inglesa que no versan sobre el número de horas de la jornada de trabajo.

Aun prescindiendo de su redacción, que facilita sus designios al capitalista deseoso de burlarlas, las cláusulas *sanitarias* no pueden ser más mezquinas; en realidad, se limitan a unos cuantos preceptos sobre el blanqueado de las paredes y algunas otras medidas de limpieza y sobre la ventilación y las medidas de protección contra las máquinas peligrosas. En el libro tercero hablaremos de la campaña fanática de los fabricantes contra cada cláusula en que se les imponga un pequeño desembolso para proteger la integridad física de sus obreros. Aquí, vuelve a confirmarse de un modo brillante el dogma librecambista de que, en una sociedad de intereses antagónicos, la mejor manera de fomentar el bien común es laborar por el interés individual. Baste un ejemplo. Es sabido que durante estos últimos veinte años se ha desarrollado considerablemente en *Irlanda la industria del lino*, y con ella *los scutching mills* (fábricas para golpear y machacar esta fibra). En 1864, había en Irlanda unas 1,800 fábricas de éstas. Con una regularidad periódica, en otoño e invierno, se arrancan a los trabajos del campo, para cebar con lino las máquinas laminadoras de los *scutching mills,* un tropel de obreros, personas jóvenes y mujeres en su casi totalidad, los hijos, hijas y mujeres de los pequeños colonos de la comarca, gentes de una ignorancia absoluta en materia de maquinaria. Los accidentes son algo sin paralelo en la historia de la maquinaria, lo mismo en extensión que en intensidad. Un solo *scutcbing mill* (en Kildinan. cerca de Cork) produjo desde 1852 a 1856, seis casos de muerte y 60 mutilaciones graves, accidentes todos que podían haberse evitado con los aparatos más sencillos, gastando solamente unos cuantos chelines. El Dr. White, *certifying surgeon* (101*)* de las fábricas de Dawnpatrick, declara, en un informe oficial de 15 de diciembre de 1865: "Los accidentes de los *scutching mills* son de lo más espantoso. Se dan muchos casos en que es arrancada del tronco una cuarta parte del cuerpo. Las heridas traen como consecuencia normal la muerte o un porvenir horrible de invalidez y sufrimientos. El desarrollo de las fábricas en esta región multiplicará, naturalmente, estos pavorosos resultados. Estoy convencido de que con una buena *vigilancia del estado* sobre los *scutching mills* se evitarían grandes pérdidas de vidas y de cuerpos."[209] ¿Qué mejor puede caracterizar al régimen capitalista de producción que la necesidad de que el Estado tenga que imponerle a la fuerza, por medio de una ley, las más sencillas precauciones de limpieza y salubridad? "La ley fabril de 1864 ha blanqueado y limpiado, en el ramo de alfarería, más de 200 talleres, después de 20 *años o de toda una vida de ausencia de estas operaciones* [¡he ahí la "abstinencia" del capital!], en lugares en que se congregan 27,800 obreros y en que hasta aquí venían respirando, en su agobiador trabajo diurno y no pocas veces nocturno, una atmósfera mefítica que hacía pesar sobre un trabajo relativamente inofensivo la amenaza continua de la enfermedad y la muerte. La ley ha hecho que aumentasen considerablemente los medios de ventilación."[210] Esta rama de la ley fabril demuestra al mismo tiempo, palpablemente, cómo, al llegar a cierto punto, el régimen capitalista de producción repugna, por esencia, todo progreso racional. Hemos dicho repetidas veces que los médicos ingleses están unánimes en dictaminar que 500 pies cúbicos de aire por persona son el mínimum estrictamente indispensable, en un trabajo sostenido. Pues bien. Si la ley fabril*,* indirectamente, con todas sus medidas coactivas, acelera el proceso de transformación de los pequeños talleres en fábricas, invadiendo, por tanto, indirectamente, el derecho de propiedad de los pequeños capitalistas y garantizando a los grandes el monopolio, esto no basta para reconocer que la imposición por la ley de la cantidad de aire indispensable para cada obrero dentro del taller equivaldría a expropiar directamente, de golpe, a miles de pequeños capitalistas. Sería atacar a la raíz misma del régimen capitalista de producción; es decir, a la libertad de todo capital, sea grande o pequeño, para buscar su rentabilidad mediante la *libre* compra y el "libre" consumo de la fuerza de trabajo. Por eso, ante estos 500 pies cúbicos de aire, la legislación fabril nota que se le corta la respiración. Las autoridades sanitarias, las comisiones industriales de investigación, los inspectores de fábricas, no se cansan de repetir, una vez y otra, la necesidad de estos 500 pies cúbicos de aire, ni la imposibilidad de imponérselos al capital. Con lo cual declaran, en realidad, la tuberculosis y otros enfermedades pulmonares del trabajo como condición de vida del capitalismo.[211]

A pesar de lo míseras que son las cláusulas *educativas* de la ley fabril, consideradas en conjunto, proclaman la *enseñanza elemental como condición obligatoria del* trabajo.[212] El éxito de estas normas puso de relieve por vez primera la posibilidad de combinar la enseñanza y la gimnasía.[213] y el trabajo manual, y por tanto éste con la enseñanza y la gimnasia. Los inspectores de fábrica descubrieron enseguida, por las declaraciones testificales de los maestros de las escuelas, que los niños de las fábricas, a pesar de no recibir más que media enseñanza aprendían tanto y a veces más que los alumnos de las escuelas corrientes. "La cosa es sencilla. Los alumnos que pasan en la escuela medio día solamente

mantienen constantemente lozano su espíritu y en disposición casi siempre de recibir con gusto la enseñanza. El *sistema de mitad trabajo y mitad escuela* convierte a cada una de estas dos tareas en descanso y distracción respecto de la otra, siendo por tanto mucho más conveniente para el niño que la duración ininterrumpida de una de ambas. Un chico que se pase el día sentado en la escuela desde por la mañana temprano, sobre todo en verano, no podrá jamás competir con otro que vuelve, alegre y animoso, de su trabajo.[214] En el discurso pronunciado por Senior en el Congreso sociológico de Edimburgo, en 1863, se contienen más elementos de juicio acerca de este asunto. El orador demuestra, entre otras cosas, cómo la jornada escolar unilateral, improductiva y prolongada de los niños de las clases altas y medias recarga inútilmente de trabajo al maestro, "mientras destruye, no sólo estérilmente, sino también de un modo absolutamente nocivo, el tiempo, la salud y la energía de los aluinnos.[215] Del *sistema fabril,* que podernos seguir en detalle leyendo a Roberto Owen, brota el germen de la educación del porvenir, en la que se combinara para *todos* los chicos a partir de cierta edad el *trabajo productivo* con la *enseñanza y la gimnasia,* no sólo como método para intensificar la producción social, sino también como el único método que permite producir hombres plenamente desarrollados.

Hemos visto cómo la gran industria viene a abolir técnicamente la división manufacturera del trabajo, lo que supone anexionar de por vida a un hombre a una operación detallista, al paso que la *forma capitalista de la gran industria* reproduce en proporciones todavía más monstruosas aquella división del trabajo; en la verdadera fábrica, al convertir al obrero en accesorio con conciencia propia de una máquina parcial y en los demás sitios mediante el empleo esporádico de máquinas y de trabajo mecánico,[216] y mediante la aplicación del trabajo de la mujer y niño y del trabajo inexperto como nueva base de la división del trabajo. La contradicción entre la división manufacturera del trabajo y lo que constituye la esencia de la gran industria, resalta de un modo poderoso. Esta contradicción se revela, por ejemplo, en el hecho espantoso de que gran parte de los niños que trabajan en las fábricas y manufacturas modernas encadenados desde su más tierna infancia a las más sencillas manipulaciones, se vean explotados años y años sin aprender ningún otro trabajo que les permita prestar un servicio útil ni siquiera en la misma fábrica o manufactura en que se les explota. En las imprentas inglesas, por ejemplo, se aplicaba antes a los aprendices un régimen de transición, que les hacía remontarse desde los trabajos más simples a otros más complejos, régimen tomado del sistema de la antigua manufactura y de los oficios manuales. De este modo, los aprendices recorrían una escala de aprendizaje, hasta hacerse impresores. El saber leer y escribir era requisito del oficio para todos. La máquina de imprimir vino a echar por tierra todo esto. Esta maquina requiere dos clases de obreros: un obrero adulto, el. maquinista, y un obrero joven, el chico de la máquina, de 11 a 17 años por lo general, cuya misión se reduce a meter los pliegos de papel blanco en la máquina y a sacar de ella los pliegos impresos. En Londres, los chicos de las máquinas pasan encadenados a esta fatigosa faena 14, 15 y 16 horas consecutivas durante algunos días de la semana, y a veces hasta 36 horas, con sólo 2 de descanso para comer y dormir.[217] Entre ellos, hay muchos que no saben leer, y suelen ser todos criaturas anormales y medio salvajes. "La preparación para estas faenas no requiere aprendizaje intelectual de ningún género; estos muchachos tienen escasa ocasión de desarrollar su pericia, y menos todavía su inteligencia: su salario, un poco crecido tratándose de muchachos, no aumenta en la misma proporción en que crecen, y la inmensa mayoría de estos muchachos no puede aspirar al puesto, más lucrativo y responsable, de maquinista, puesto que hay muchas máquinas servidas por un maquinista solamente para cada 4 chicos."[218] Tan pronto como se hacen demasiado viejos para el trabajo infantil que ejecutan, es decir, a los 17 años o antes, se les despide, pasando a formar parte de los batallones del crimen. Todas las tentativas que se han hecho por colocarlos en otra parte fracasan, pues siempre chocan con su ignorancia, su tosquedad y su degeneración física e intelectual.

Lo mismo que con la *división manufacturera del trabajo* dentro del taller, ocurre con la *división del trabajo dentro de la sociedad.* .Mientras el oficio manual y la manufactura fueron las bases generales de la producción social, la absorción del producto por una rama de producción exclusivamente y el descoyuntamiento de la primitiva variedad de sus trabajos,[219] eran un momento histórico necesario. Organizada sobre aquellas bases, cada rama especial de producción encontraba empíricamente la forma técnica que le correspondía, la iba perfeccionando lentamente y cristalizaba de un modo rápido, tan pronto como alcanzaba un cierto grado de madurez. Los únicos cambios que se producían, aparte de los que provocaban las nuevas materias, suministradas por el comercio, eran los que obedecían a la transformación gradual de los instrumentos de producción. Una vez conseguida la forma empíricamente adecuada, ésta se fosilizaba, como lo demuestra su tránsito de manos de una generación a manos de otra, tránsito que no pocas veces dura miles de años. Es significativo el que hasta entrado el siglo XVIII los oficios se conociesen con el nombre de *misterios* (mystéres)[220] en cuyos arcanos sólo podían penetrar los iniciados por su experiencia y su profesión. La gran industria desgarró el velo que ocultaba a los ojos del hombre su propio proceso social de producción convirtiendo en enigmas a unas ramas de producción respecto a las otras, individualizadas todas ellas de un modo espontáneo y elemental, y hasta a los ojos del iniciado en cada una de esas ramas. Su principio, consistente en disolver en sus elementos integrantes, de por sí y sin

atender para nada, por el momento, a la mano del hombre; creó la ciencia modernisima de la tecnología. Las formas abigarradas, aparentemente inconexas y fosilizadas del proceso social de producción se desintegraron en otras tantas aplicaciones conscientemente dirigidas y sistemáticamente diferenciadas, según el efecto útil apetecido, de las ciencias naturales. La tecnología descubre asimismo esas *pocas grandes formas fundamentales del movimiento* a las que se ajusta forzosamente, pese a la variedad de los instrumentos empleados, toda la actividad productiva del cuerpo humano, del mismo modo que la mecánica no pierde de vista las potencias mecánicas simples, constantemente repetidas, por grande que sea la complicación de la maquinaria. La moderna industria no considera ni trata jamás como definitiva la forma existente de un proceso de producción. Su base técnica es, por tanto, revolucionaria, a diferencia de los sistemas anteriores de producción, cuya base técnica era esencialmente conservadora .[221] Por medio de la maquinaria, de los procesos de la química y de otros métodos, revoluciona constantemente la base técnica de la producción, y con ella las funciones de los obreros y las combinaciones sociales del proceso de trabajo. De este modo, revoluciona también, no menos incesantemente, la división del trabajo dentro de la sociedad, lanzando sin cesar masas de capital y de obreros de una a otra rama de producción. El carácter de la gran industria lleva, por tanto, aparejados constantes *cambios de trabajo,* desplazamientos de función, una completa movilidad del obrero. De otra parte, reproduce *en su forma capitalista* la vieja división del trabajo, con sus particularidades fosilizadas. Ya veíamos cómo *esta contradicción absoluta* destruía toda la quietud, la firmeza y la seguridad en la vida del obrero, amenazándole constantemente con despojarle de los medios de vida al arrebatarle los instrumentos de trabajo[222] y convertirle en un ser inútil al convertir en inútil su función parcial, y cómo esta contradicción se manifiesta estrepitosamente en ese holocausto ininterrumpido de que se hace víctima a la clase obrera, en el derroche desenfrenado de fuerzas de trabajo y en los estragos de la anarquía social. Tal es el lado negativo del fenómeno. Pero si al presente los cambios del trabajo sólo se imponen como una ley natural arrolladora y con la ciega eficacia destructora propia de una ley natural que choca en todas partes con barreras,[223] la gran industria, a vuelta de sus catástrofes, erige en cuestión de vida o muerte la diversidad y el cambio en los trabajos, obligando, por tanto, a reconocer como ley general de la producción social y a adaptar a las circunstancias su normal realización, la mayor multiplicidad posible de los obreros. Convierten en cuestión de vida o muerte el sustituir esa monstruosidad que supone una mísera población obrera disponible, mantenida en reserva para las variables necesidades de explotación del capital por la disponibilidad absoluta del hombre para las variables exigencias del trabajo; el sustituir al individuo parcial, simple instrumento de una función social de detalle, por el individuo desarrollado en su totalidad, para quien las diversas funciones sociales no son más que otras tantas manifestaciones de actividad que se turnan y revelan. En este proceso de transformación representan una etapa, provocada de un modo espontáneo por la gran industria, las escuelas politécnicas y agronómicas, y otra las *"écoles d'enseignernent professionnel",* en las que los niños de los obreros reciben algunas enseñanzas en materia de tecnología y en el manejo práctico de los diversos instrumentos de producción. Si la legislación fabril, como primera concesión arrancada a duras penas al capital, se limita a combinar la enseñanza elemental con el trabajo fabril, no cabe duda que la conquista inevitable del poder político por la clase obrera conquistará también para la enseñanza tecnológica el puesto teórico y práctico que le corresponde en las escuelas del trabajo. Tampoco ofrece duda de que la forma *capitalista* de la producción y las condiciones económicas del trabajo que a ella corresponden se hallan en diametral oposición con esos fermentos revolucionarios y con su meta: la *abolición de la antigua división del trabajo.* Sin embargo, el único camino histórico por el cual pueden destruirse y transformarse las contradicciones de una forma histórica de producción es el desarrollo de esas mismas contradicciones. "Ne sutor ultra crepidam!"(103) : este *non plus ultra* de la sabiduría artesana se convierte en la más espantosa de las tonterías el día en que un relojero, Watt, inventa la máquina. de vapor; un barbero, Arkwright, el telar de cadenas, y un operario joyero, Fulton, el barco de vapor.[224]

Cuantas veces interviene la legislación fabril para reglamentar el trabajo en las fábricas, las manufacturas, etc., esto se considera como una intromisión en los derechos de explotación del capital. Toda reglamentación del llamado *trabajo a domicilio* [225] se considera, a su vez, inmediatamente, como una intromisión directa en la *patria potestad,* es decir, interpretando modernamente este concepto, en la *autoridad paterna,* paso ante el cual afectó durante mucho tiempo retroceder el sensible parlamento inglés. Sin embargo, la fuerza de los hechos le obligó por fin a reconocer que, al desintegrar los fundamentos económicos de la vieja familia y del trabajo familiar congruente con ella, la gran industria desintegra también las viejas condiciones familiares. Fue necesario proclamar *los derechos de los hijos.* "Desgraciadamente –leemos en el informe final de la *Child. Empl. Comm.*, correspondiente a 1866–, de todas las declaraciones testificales se desprende que

contra quienes más urge proteger a los niños de ambos sexos es contra sus propios padres". El sistema de la explotación desenfrenada del trabajo infantil en general y del trabajo a domicilio en particular, se "conserva, haciendo que los padres ejerzan sobre sus tiernos e inexpertos hijos un poder arbitrario y funesto, sin freno ni control... A los padres no debiera reconocérsele el poder absoluto de convertir a sus hijos en simples máquinas, para estrujar de ellos tanto o cuanto salario semanal... Los niños y los jóvenes tienen derecho a que la legislación los proteja contra los abusos del poder paterno, que agota prematuramente sus fuerzas físicas y los degrada en el plano de la salud moral e intelectual. .[226] Sin embargo, no fueron les abusos del poder paterno los que crearon la explotaci6n directa o indirecta de las fuerzas incipientes de trabajo por el capital, sino al revés, el régimen capitalista de explotación el que convirtió la patria potestad en un abuso, al destruir la base económica sobre que descansaba. Y, por muy espantosa y repugnante que nos parezca la disolución de la antigua familia dentro del sistema capitalista, no es menos cierto que la gran industria, al asignar a la mujer, al joven y al niño de ambos sexos un papel decisivo en los procesos socialmente organizados de la producción, arrancándolos con ellos a la órbita doméstica, crea las nuevas bases económicas para una forma superior de familia y de relaciones entre ambos sexos. Tan necio es, naturalmente, considerar absoluta la forma cristiano–germánica de la familia, como lo sería atribuir ese carácter a la forma antigua, a la antigua forma griega o a la forma oriental, entre las cuales media, por lo demás, un lazo de continuidad histórica. Y no es menos evidente que la existencia de un personal obrero combinado, en el que entran individuos de ambos sexos y de las más diversas edades –aunque hoy, en su forma primitiva y brutal, en que el obrero existe para el proceso de producción y no éste para el obrero, sea fuente apestosa de corrupción y esclavitud– bajo las condiciones que corresponden a este régimen se trocara necesariamente en fuente de progreso humano .[227]

La necesidad de convertir la ley fabril, que comienza siendo una ley de excepción para las ramas de hilados y tejidos, primeras manifestaciones de la industria maquinizada, en una ley general para toda la producción de la sociedad, brota, como hemos visto, de los derroteros históricos de la gran industria, que revolucionan radicalmente las formas tradicionales de la manufactura, el oficio manual y el trabajo a domicilio, haciendo que la manufactura se trueque constantemente en la fábrica y el oficio manual en la manufactura y, finalmente, convirtiendo las órbitas del oficio manual y del trabajo a domicilio, en un plazo relativamente muy corto, en verdaderos infiernos donde encuentran asiento sin traba ni cortapisa las mayores monstruosidades de la explotación capitalista. Son dos las circunstancias en última instancia decisivas: la primera es la experiencia constantemente repetida de que el capital, tan pronto como se ve sujeto al control del Estado en unos cuantos puntos de la periferia social, se venga en los demás de un modo mucho más desenfrenado,[228] la segunda, el clamor de los propios capitalistas pidiendo igualdad en las condiciones de competencia; es decir, *trabas iguales a la explotación del trabajo*[229] Oigamos dos gritos salidos del alma capitalista acerca de este punto. Los señores W. Cooksly (fabricantes de agujas, cadenas, etc., en Bristol) implantaron voluntariamente en su lndustria la reglamentación fabril. "Como en las fábricas de la vecindad sigue imperando el viejo sistema, ajeno a toda reglamentación, se hallan expuestos a la iniquidad de ver a sus jóvenes obreros atraídos (enticed) a otras fábricas para seguir trabajando despué́s de las 6 de la tarde. "Esto –dicen ellos, y con razón– es una injusticia que se comete contra nosotros, y además una pérdida, puesto que *agota una parte de la fuerza de esos muchachos, cuyo rendimiento íntegro nos corresponde.*[230] Mr. J. Simpson (Paper-Box Bag maker, [fabricante de bolsas de papel] de Londres) declara a los comisarios de la "Children's Empl. Comm" que "estaba dispuesto a firmar toda petición encaminada a la implantaci6n de las leyes fabriles. De todos modos, *no descansaba nunca por la*

noche ("he always felt restless at night"), después de cerrar el taller, pensando que otros hacían a sus obreros trabajar más tiempo, arrebatándole así los encargos en sus propias naríces".[231] "Sería una injusticia –dice la Child. Empl. Comm", resumiendo sus observaciones– contra los grandes patronos someter sus fábricas a la reglamentación de la ley y dejar que en su propia industria las pequeñas empresas sigan gozando de absoluta libertad en cuanto a la jornada de trabajo. Y esta injusticia que supondría condiciones desiguales de competencia en cuanto a las horas de trabajo, sí se exceptuasen los pequeños talleres, se añadiría para los grandes fabricantes otro perjuicio, a saber: que el suministro de trabajo juvenil y femenino se desviaría hacía los talleres no afectados por la ley. Finalmente, con esto se daría impulso al desarrollo de los pequeños talleres, que son, casi sin excepción, los más nocivos para la salud, el confort, la educación y el progreso general del pueblo".[232]

En su informe final, la "Children's Employment Comimission" propone que se sometan a la ley fabril más de 1.400,000 niños, jóvenes y mujeres la mitad aproximadamente de los cuales son explotados por la pequeña industria y el trabajo a domicilio.[233] Si el parlamento –dice este informe– aceptase nuestra propuesta en toda su extensión, es indudable que esta reforma legislativa ejercería el más benéfico influjo, no sólo sobre los jóvenes y los seres débiles a quienes se destina en primer término, sino también sobre la gran masa de obreros adultos que caen, directa (mujeres) e indirectamente (hombres) dentro de su radio de acción. Esta reforma les obligaría a trabajar durante un cierto número regular y moderado de horas; administraría y acumularía las reservas de fuerza física, de que tanto depende su propio bienestar y el del país; protegería a la generación que se está formando de ese agotamiento prematuro que mina su salud y determina su muerte o su ruina física antes de tiempo, y, finalmente, permitiría a los obreros jóvenes, por lo menos hasta los 13 años, cursar la enseñanza elemental y pondría término de ese modo a la increíble ignorancia que con tanta fidelidad se describe en los informes de la Comisión y que no puede observarse sin una sensación muy penosa y un profundo sentimiento de humillación nacional."[234] El gabinete *tory* anuncio en el mensaje de la corona leído el 5 de febrero de 1867, que había recogido en unos cuantos "bills" las propuestas [235] de la Comisión de investigación industrial. Para llegar a esta conclusión, fueron necesarios veinte años de experimentos *in corpore vili*. (104) Ya en 1840, había sido nombrada una Comisión parlamentaria para realizar investigaciones acerca del trabajo infantil. Su informe, emitido en 1842, trazaba (según las palabras de N. W. Senior) la pintura más espantosa de codicia, egoísmo y crueldad de padres y capitalistas, de miseria, degradación y sacrificio de niños y jóvenes, que jamas vieran los ojos del mundo ... Podría pensarse que en el informe se describen las crueldades de una época remota. Desgraciadamente, hay datos que testimonian la persistencia de estas crueldades, con caracteres tan intensivos como nunca. Un folleto publicado hace unos dos año por Hardwicke declara que los abusos sancionados en 1842 se exhiben hoy (1863) en todo su esplendor... Este informe (de 1842), pasó inadvertido durante veinte años enteros, al cabo de los cuales se permitió que aquellos niños, criados sin la más remota idea de lo que llamamos moral, sin asomo de educación escolar, de religión ni de cariño familiar, se convirtieran en los padres de la actual generación.[236]

Entretanto, la situación social había cambiado. El parlamento no se atrevió a rechazar las medidas reclamadas por la Comisión de 1863, como había hecho con las de 1842. Ya en 1864, cuando todavía la Comisión no había publicado más que una parte de sus informes, las leyes vigentes para la industria textil se hicieron extensivas a la industria de artículos de barro (incluyendo la alfarería), a la fabricación de tapices, cerillas, cartuchos y pistones y atusado del terciopelo. En el mensaje de la Corona del 5 de febrero de 1867, el gabinete *tory* que ocupaba a la sazón el gobierno, anunció nuevos proyectos de ley basados en las propuestas finales de la Comisión, que entretanto había terminado su labor, en 1866.

El 15 de agosto de 1867 recibió la sanción real el *Factory Acts Extension Act,* y el 21 de agosto el *Workshops' Regulatíon Act;* la primera ley reglamenta las grandes industrias y la segunda las pequeñas.

El *Factory Acts Extension Act* versa sobre los altos hornos, las fábricas de hierro y cobre, las fundiciones, las fábricas de maquinaria, los talleres metalúrgicos, las fábricas de gutapercha, papel, vidrio y tabaco, las imprentas y encuadernaciones y, en general, *todos los talleres industriales* de esta clase en los que trabajen simultáneamente 50 o más personas durante 100 días al año por lo menos.

Para dar al lector una idea del radio de acción trazado al imperio de esta ley, reproduciremos algunas de las definiciones contenidas en ella:

"Por *oficio* se entiende (en esta ley) todo trabajo manual realizado industrialmente o con fines de lucro en o con ocasión de la elaboración, reforma, adorno, reparación o acabado de un articulo o parte de él, para su venta."

"Por *taller* se entiende todo local o sitio, cubierto o al aire libre, en el que se ejercite un 'oficio' por un niño, obrero joven o mujer y sobre el cual tenga el derecho de acceso y de control aquél que *de trabajo* a ese niño, obrero joven o mujer."

"Por *trabajar* se entiende ejercer un 'oficio', con salario o sin él, bajo la dirección de un maestro o de *uno de los padres,* como más abajo se especifica."

"Por *padres* se entiende el padre, la madre, el tutor o cualquiera otra persona que ejerza la tutela o la vigilancia sobre cualquier... niño u obrero joven."

La *cláusula 7,* cláusula penal en la que se sanciona el acto de dar trabajo a niños, obreros jóvenes y mujeres contra los preceptos de esta ley, establece multas no sólo para el propietario del taller, sea o no uno de los padres, sino también "para *los padres u* otras personas que tengan al niño, al obrero joven o a la mujer, bajo su vigilancia o se beneficien directamente con su trabajo".

El *Factorg Acts Extension Act,* dictado para las grandes empresas, queda a la zaga de la ley fabril por una serie de míseras normas de excepción y de cobardes compromisos con los capitalistas.

El *Worksnops Regulation Act,* lamentable en todos sus detalles, se quedó en letra muerta en manos de las autoridades urbanas y locales encargadas de su ejecución. Y cuando, en 1871, el parlamento les retiró estas atribuciones para confiarlas a los inspectores fabriles, incorporando de golpe más de 10,000 talleres nuevos y unos 300 tejares a su radio de inspección, el personal de inspectores, que ya de suyo venía siendo muy escaso para el ejercicio de su función, solamente fue aumentado en *ocho ayudantes.*[237]

Por lo tanto, lo sorprendente, en esta legislación inglesa de 1867, es, de una parte, la necesidad en que se ve el parlamento de las clases gobernantes de aceptar en principio una serie de medidas tan extraordinarias y tan extensas contra los excesos de la explotación capitalista; de otra parte, la mediocridad, la repugnancia y la mala fe con que las lleva a la práctica.

La Comisión investigadora de 1862 había propuesto también que se reglamentase de nuevo la *industria minera,* industria que se distingue de todas las demás en que en ella se dan la mano los intereses de terratenientes y capitalistas industriales. El antagonismo de estos dos intereses encontrados había favorecido a la legislación fabril: como en la minería no existe antagonismo están explicadas todas las dilaciones y mortificaciones que la legislación minera hubo de sufrir. La Comisión investigadora de 1840 había hecho descubrimientos tan terribles e indignantes y provocado un escándalo tan grande ante los ojos de toda Europa, que el parlamento no tuvo más remedio que dejar a salvo su conciencia con el Mining Act de 1842, en el que se limitó a prohibir el trabajo de las mujeres y niños menores de 10 años en las labores subterráneas.

Vino luego, en 1860, el Mines' Inspection Act por el cual se sometían las minas a la inspección de funcionarios públicos nombrados al efecto y se disponía que no pudiesen trabajar en ellas muchachos de edad de 10 a 12 años que no tuvieran un certificado escolar o asistieran a la escuela durante cierto número de horas. Esta ley se quedó en letra muerta, por el número ridículamente pequeño de los inspectores nombrados, sus escasas facultades y otra serie de causas que iremos viendo en detalle.

Uno de los últimos Libros azules publicados sobre las minas es el "Report from the Select Committee on Mines, together with Evidence, 23 July 1866." Fue redactado por un comité de miembros de la Cámara de los Comunes, autorizado para citar y recibir declaración a testigos; trátase de un grueso volumen en folio, en que el "Report" se reduce a *cinco líneas,* diciendo ¡que el comité no tiene nada que decir y que todavía hay que citar a *más* testigos!

La manera de interrogar a los testigos examinados recuerda aquellas *cross examinations* (105) de los tribunales ingleses, en las que el abogado procura sacar de quicio a los testigos y retorcerles las palabras en la boca por medio de preguntas desvergonzadas y capciosas, disparadas a granel. Aquí, los abogados son los propios investigadores parlamentarios, entre los que figuran *dueños* de *minas y explotadores*; los testigos, obreros *mineros,* la mayoría de los cuales trabajan en minas de carbón. Trátase de una farsa que caracteriza demasiado bien el *espíritu del capital* para que no demos aquí algunos extractos de ella. Con objeto de facilitar el resumen y hacerlo más claro, sintetizaremos los resultados de la "Investigación, etc.", bajo unos cuantos epígrafes. Recordaremos que en los Libros azules ingleses las preguntas y las respuestas obligatorias están *numeradas* y que los testigos cuyas declaraciones se citan aquí son *obreros* de las minas de carbón.

1. *Empleo en las minas de muchachos a partir de los 10 años.* El trabajo, incluyendo el tiempo obligado que se tarda en ir a la mina y en volver de ella, dura generalmente 14 a 15 horas, y a veces más, desde las 3, las 4 o las 5 de la mañana hasta las 4 y las 5 de la tarde (núms. 6,452,83). Los obreros adultos trabajan en dos turnos, a 8 horas, pero a los muchachos no se les aplica este régimen, para ahorrar gastos (núms. 80, 203, 204). A los chicos de menos edad se les destina principalmente a abrir y cerrar las puertas de contención de las corrientes en los distintos pisos de la mina, y a los que son un poco mayores a trabajos pesados, como transportar carbón, etc. (núms. 122, 739, 1747). En las jornadas largas de trabajo bajo tierra se emplean obreros desde los 10 a los 22 años, edad en que comienza el verdadero trabajo de minero (núm. 161). *En la actualidad, a los niños y obreros jóvenes se les hace trabajar más que en ninguna época anterior* (núms. 1663-67) Los obreros mineros exigen casi unánimemente que se dicte una ley parlamentaría prohibiendo el trabajo en las minas hasta los 14 años. Ante esto, Hussey Vivían (un explotador minero) pregunta: "¿No estará relacionada esta aspiración con la mayor o, menor pobreza de los padres?" Y Mr. Bruce: "¿No sería injusto privar de este recurso a la familia cuyo padre haya muerto o esté imposibilitado para trabajar? Además, tiene que haber una regla general. ¿Es que quieren ustedes que se prohiba trabajar a los niños bajo tierra hasta los 14 años con carácter *general?" Respuesta:* "Sí, con carácter *general" (núm*. 100 a 110). *Vivían* "Si se prohibiese el trabajo en las minas hasta los 14 años, ¿enviarían los padres a sus chicos a las fábricas, etc.? Por lo general no." (Núm. 174.) *Obreros:* "El abrir y cerrar las puertas parece cosa sencilla, pero es un trabajo muy duro. Aun prescindiendo de las continuas corrientes, el muchacho se halla prisionero, igual que si estuviese encerrado en la celda oscura de una cárcel." *Burgués Vivían:* "¿No puede leer mientras cuida de la puerta, si tiene una luz?" –En primer lugar, tendría que comprarse él mismo las velas. Pero, además. no se lo permitirían. El está allí para a tender su puesto, y tener un deber que cumplir. Yo no he visto nunca a un muchacho leyendo en la mina" (núms. 141-60).

2. *Educación.* Los obreros mineros exigen una ley dec1arando *obligatoria* la *enseñanza de* los niños, como en las fábricas. Declaran que la cláusula de la ley de 1860, que exige la presentación de un certificado educativo para colocar a chicos de 10 a 12 años, es puramente ilusoria. Al llegar a este punto, la manera "capciosa" de preguntar de los jueces instructores capitalistas cobra un carácter verdaderamente cómico (número 115.) "¿Contra quién es más necesaria la ley, contra los patronos o contra los padres?–Contra ambos" (núm. 116). "¿No es más contra unos que contra otros? –No sé qué contestar a eso"(núm. 137). "¿Muestran los patronos algún deseo de ajustar las horas de trabajo a las horas de enseñanza? –Jamás" (número. 211)."¿Los obreros mineros progresan algo en. su educación después de colocarse? –Generalmente, retroceden: adquieren malos hábitos: se entregan a la bebida y al juego y a otros vicios semejantes. convirtiéndose en unos verdaderos náufragos" (número 109). "¿Por qué no envían a los chicos a escuelas nocturnas? –En la mayoría de los distritos carboneros, estas escuelas no existen. Pero, lo más importante es que salen tan agotados del exceso de trabajo, que se les cierran los ojos solos de cansancio." "Entonces –concluye el burgués–, ¿ustedes son contrarios a la educación? –Nada de eso, pero, etc." (núm. 443). "¿No están los patronos. mineros, etc., obligados, según la ley de 1860, a exigir un certificado escolar a todo muchacho de 10 a 12 años, para poder darle trabajo? –Según la ley, si, pero no lo hacen nunca" (núm. 444). "En opinión de usted, ¿este precepto legal no se ejecuta *en términos generales*? –No se ejecuta *en lo más mínimo"* (número 717). "¿Los obreros mineros se interesan mucho por el problema de la enseñanza? –La gran mayoría" (núm. 718). "¿Se sienten preocupados por la aplicación de la ley? –La gran mayoría"(núm. 720)."Entonces, ¿por qué no obligan a que se aplique? –Algunos obreros piden que se rechacen los muchachos que no presenten certificado escolar, pero *quedan señalados"* ("marqued"),(núm. 721). "¿Señalados, por quién? –Por el patrono"

(núm. 722). “¿No creerá usted que los patronos vayan a perseguir a nadie por guardar obediencia a la ley? –Sí lo creo” (número 723). “Y ¿por qué los obreros no se niegan a dar trabajo a esos chicos? –No se deja a su elección” (núm. 1634). “Entonces, ¿ustedes exigen que intervenga el parlamento? “–Si quiere hacerse algo eficaz por la educación de los hijos de los mineros, tendrá que intervenir el parlamento y dictar una ley *obligatoria*” (núm. 1636). “¿Esto ha de hacerse para los hijos de todos los obreros de la Gran Bretaña, o solamente para los obreros de las minas? –Yo hablo aquí en nombre de los obreros de las minas” (núm. 1638). “¿Porqué distinguir a !os hijos de los mineros de los demás? –Porque son una excepción a la regla” (núm. 1639). “¿En qué sentido? –En el sentido físico” (núm. 1640). “¿Porqué la educación es más importante para ellos que para los muchachos de otras clases? -–Yo no digo que sea más importante; lo que digo es que el exceso de trabajo que tienen en la mina les hace más difícil educarse en escuelas diurnas y dominicales” (núm. 1644). “¿No es cierto que estos problemas no pueden tratarse de un modo absoluto?” (núm. 1646). “¿Existen en los distritos bastantes escuelas? –No” (núm. 1647). “Si el Estado exigiese que todos los muchachos fuesen enviados a la escuela, ¿de dónde se iban a sacar escuelas para todos? –Yo entiendo que las escuelas surgirán por si mismas conforme lo vayan exigiendo las circunstancias. La gran mayoría no sólo de los niños, sino incluso de los obreros adultos, no sabe leer ni escribir” (núms. 705, 726).

3. *Trabajo de la mujer.* Desde 1842. las obreras trabajan, aunque ya no *bajo* tierra, sino en la *superficie,* en cargar vagonetas, etc. en traer y llevar las cubas a los canales, tirar de los vagones, cribar el carbón, etc. En los últimos 3 ó 4 años, el contingente de mujeres que trabajan en las minas ha aumentado considerablemente (núm. 1727). Son en su mayoría mujeres, hijas y viudas de mineros. que oscilan entre los 12 y los 50 o los 60 años (núms. 645, 1779), (núm. 648). “¿Qué piensan los mineros de que trabajen mujeres en las minas? –Generalmente, lo condenan “(núm. 749). “¿Por qué? –Porque consideran este trabajo denigrante para la mujer... Llevan una especie de vestidos de hombre. En muchos casos se mata todo pudor. Muchas mujeres fuman. El trabajo es tan sucio como en la misma mina. Además, hay muchas mujeres casadas que no pueden atender a sus deberes domésticos (núm. 651 ss.). (núm. 709). “¿Podrían las viudas encontrar en otra parte una ocupación tan lucrativa? (8 a 10 chelines a la semana). –No puedo decir nada acerca de esto” (núm. 710). “Y sin embargo [¡corazones de piedra!], ¿están ustedes resueltos a privarles de estos medios de vida? –Indudablemente”(núm. 1715). “¿Por qué? –Nosotros, los obreros mineros, sentimos demasiado respeto por la mujer para verla condenada al trabajo de las minas... Se trata, en su mayor parte de trabajos muy duros. Muchas de estas muchachas levantan 10 toneladas por día" (núm. 1732). “¿Creen ustedes que las obreras que trabajan en las minas son más inmorales que las que trabajan en las fábricas? –El tanto por ciento de las pervertidas es mayor que entre las muchachas de las fabricas” (núm. 1733). “Pero ¿ustedes no están contentos tampoco con el nivel de moralidad de las fábricas? –No” (núm. 1734). “Entonces, ¿quieren que se prohiba también el trabajo de la mujer en las fábricas? –No, yo no quiero semejante cosa” (núm. 1735). “¿Por qué no? –Porque es más honroso y más adecuado para el sexo femenino" (núm. 1736). "Sin embargo, ¿entiende usted que es nocivo para su moralidad? –No tanto, ni mucho memos, como el trabajo de la mina. Además, yo no hablo sólo desde el punto de vista moral, sino también desde el punto de vista físico y social. La degradación social de estas muchachas es lamentable y extrema. Cuando se casan con mineros, los hombres sufren enormemente de esta degradación, que les lanza a la calle y a la bebida" (núm. 1737). "Pero no pasa lo mismo con las mujeres que trabajan en las fábricas siderúrgicas? -–Yo no puedo decir nada acerca de otras industrias” (número 1740). “¿Qué diferencia hay entre las mujeres que trabajan en las fábricas siderúrgicas y las que trabajan en las minas?–No he estudiado este asunto” (núm. 1741). “¿Puede usted descubrir alguna diferencia entre una y otra clase de mujeres? –No sé nada cierto de eso, pero sí conozco, por haber visitado casa por casa, el estado lamentable de las cosas en nuestro distrito” (núm. 1750). “¿No se siente usted inclinado a suprimir el trabajo de la mujer en todos los oficios en que es degradante? –Sí... los sentimientos mejores de los niños provienen del regazo materno” (núm. 1751). “Pero, ¿eso es también aplicable a los trabajos agrícolas de la mujer? –Estos trabajos sólo ocupan dos temporadas: en las minas, trabajan todo el año, a veces día y noche, empapadas hasta la piel, con su débil constitución minada y su salud deshecha” (núm. 1733). “¿No ha estudiado usted en *términos generales* el problema (el problema del trabajo de la mujer)? –He observado la realidad, y puedo decir que no he encontrado en parte alguna nada que se parezca a lo que es el trabajo de la mujer en las minas. Es trabajo para hombres fuertes. Los mineros mejores, los que procuran elevarse y humanizarse, lejos de encontrar apoyo en sus mujeres, se ven hundidos todavía más por éstas”. El burgués sigue preguntando todavía un buen rato en todas direcciones, hasta que por último se pone al desnudo el secreto de su “compasión” por las viudas, las familias pobres, etc.: “El propietario de la mina nombra a ciertos *gentlemen* para que vigilen, y la política de éstos, para congraciarse con el patrono, consiste en obtener las mayores economías posibles; las muchachas empleadas en la mina perciben de 1 chelín a 1 chelín 6 peniques, en vez de 2 chelines y 6 peniques que percibiría un hombre”(núm.1816).

4. *Jurados para inspección* de *cadáveres (núm*. 360). "Por lo que se refiere a las *coroner's inquests* (106) en sus distritos, ¿están contentos los obreros con el procedimiento judicial seguido en los casos de accidente? –No, no lo están" (núm. 861). "¿Por qué? –Porque se nombra para ocupar el cargo de jurado a gentes que no saben absolutamente nada de lo que es una mina. Con los obreros no se cuenta nunca más que como testigos. Generalmente, se nombra a los tenderos de la vecindad, que obran bajo el influjo de los patronos de las minas, clientes suyos, y que ni siquiera entienden las expresiones técnicas empleadas por los testigos. Exigimos que los obreros de las minas formen parte del jurado. Por término medio, los fallos se contradicen con las declaraciones de los testigos" (núm. 378). "¿No deben ser imparciales los jurados? –Sí" (número 379). "¿Lo serían los obreros? –No veo ninguna razón para que no lo fuesen puesto que tienen un conocimiento de la situación" (número 380). "Pero, no tenderían a emitir fallos injustos y severos en interés de los trabajadores? –No, no lo creo."

5. *Falsos pesos y medidas, etc*. Los obreros exigen que se les pague por semanas y no por quincenas, que el carbón extraído se mida al peso y no por metros cúbicos, que se les proteja contra el empleo de pesos falsos, etc., (núm. 1071). "Si las vagonetas se hinchan fraudulentamente, ¿no puede el obrero abandonar la mina, transcurridos los 14 días de plazo? –Sí; pero en cualquier sitio a que vaya se encontrará con lo mismo" (núm. 1072). "No obstante, puede marcharse del sitio en que se cometa el abuso. –Se comete en todas partes" (núm. 1073). "Sí, pero el obrero podrá abandonar su puesto, previo el plazo de 14 días que la ley señala.–Sí, ¡echemos tierra al asunto!"

6. *Inspección de* las minas. Los obreros no son víctimas solamente de la fatalidad, en las explosiones de gases (núms. 234 ss.). "También tenemos que quejarnos con la misma energía de la mala ventilación de las minas, en las que apenas se puede respirar; la mala aireación imposibilita toda clase de trabajo. Así, por ejemplo, en la sección de la mina en que yo trabajo el aire pestilente ha enfermado precisamente ahora a muchos obreros para varias semanas. Las galerías están, por lo general, bastante bien aireadas, pero no los sitios en que se trabaja. Si un obrero formula al inspector una queja sobre la mala ventilación, se le *despide* y queda *"marcado",* sin encontrar trabajo en ningún otro sitio. El "Mines Inspection Act" de 1860 es un papel mojado. Los inspectores, que son muy pocos, giran si acaso una visita formal cada siete años. Nuestro inspector es un hombre de 70 años, completamente incapaz, que tiene a su cargo más de 130 minas de carbón. Necesitamos más inspectores y, además, subinspectores" (núm. 280). "¿Acaso va el gobierno a *mantener un ejército de inspectores,* tan grande que pueda averiguar todo lo que ustedes desean, sin información de los propios obreros? –No; eso es imposible, pero pueden informarse directamente en las minas" (núm. 285). "¿No creen ustedes que la consecuencia de todo esto sería desplazar a los empleados del gobierno la *responsabilidad* [¡] por la mala ventilación, etc., que hoy pesa sobre los patronos? –No hay tal cosa; su misión consiste en obligar a que se cumplan las leyes existentes" (núm. 294). "Cuando hablan ustedes de subinspectores, ¿se refieren a un personal dotado de menos sueldo y de carácter inferior a los inspectores actuales? –Yo no deseo, ni mucho menos, que sean *inferiores, si* pueden conseguirse superiores" (núm. 295). "¿Desean ustedes más inspectores, o una clase de personal inferior a éstos? –Lo que necesitamos son hombres que anden por las minas, que no tengan miedo a sacrificar la pelleja" (núm. 296). "Si se atendiese *ese deseo de nombrar inspectores de una categoría inferior,* ¿no acarrearía peligros su falta de competencia? –No; el gobierno tendría el deber de encontrar elementos competentes." Hasta que, por último, esta manera de preguntar se le antoja necia al propio presidente de la Comisión investigadora. "Lo que ustedes quieren –interviene el presidente–son hombres prácticos, que bajen a las minas directamente y den cuenta al inspector, para que éste pueda poner a contribución su *alta ciencia"* (núm. 531). "La ventilación de todas estas minas viejas, ¿no ocasionaría muchos gastos? –Sí, ocasionaría gastos, pero se protegerían las vidas humanas"(número 581). Un minero del carbón protesta contra el capítulo 17 de la ley de 1860: "Actualmente, cuando el inspector de minas encuentra que una parte de éstas no está en condiciones de explotación, debe ponerlo en conocimiento del propietario de la mina y del ministro del Interior. El propietario de la mina tiene 20 días para pensarlo; al terminar este plazo, puede negarse a introducir ningún cambio. En otro caso, tiene que dirigirse al ministro del interior y proponerle cinco ingenieros de minas, entre los cuales el ministro elige los árbitros. Pues bien; nosotros afirmamos que en este caso es el propietario de la mina el que nombra, virtualmente, a sus propios jueces" (núm. 586). El *instructor burgués,* patrono minero él mismo: "Eso es una objeción puramente especulativa" (núm. 588). "Observo que tiene usted una opinión muy pobre de la honorabilidad de los ingenieros de minas. -Lo que digo es que eso es inicuo e injusto" (núm. 589). "¿No poseen los ingenieros de minas una especie de carácter público, que pone a sus fallos por encima de la parcialidad temida por usted? –No tengo por qué contestar a preguntas acerca del carácter personal de estos hombres. Estoy persuadido de que, en muchos casos, obran con demasiada parcialidad y de que debe despojárseles de estos poderes, allí donde se ventile la vida de un hombre." El mismo burgués tiene el cinismo de preguntar: "¿Ignoran ustedes que también los propietarios de las minas experimentan pérdidas con las explosiones?" Finalmente (número1042): "¿No pueden ustedes, los obreros, defender sus propios intereses sin invocar la ayuda del

gobierno? –No.” En 1865 existían en la Gran Bretaña 3,217 minas de carbón y 12 inspectores mineros. Un patrono minero de Yorkshire *(Times* de 26 de enero de 1867) calcula que, aun prescindiendo de sus ocupaciones burocráticas, que les absorben todo el tiempo, sólo pueden visitar una mina una vez cada 10 años. No tiene, pues, nada de extraño que durante estos últimos tiempos (sobre todo en 1876 y 1877) las catástrofes mineras hayan aumentado progresivamente en número y en extensión dándose casos de 200 y 300 obreros muertos. ¡He ahí las bellezas de la *"libre"* producción capitalista!

Sin embargo, la ley de 1872, pese a todos sus defectos, es la primera que reglamenta las horas de trabajo de los niños empleados en las minas y hace a los explotadores y patronos mineros responsables, hasta cierto punto, de los llamados accidentes.

La comisión oficial nombrada en 1867 para investigar el trabajo de los niños y mujeres en la agricultura, a publicado algunos informes para aplicar en las faenas agrícolas, con ciertas modificaciones, los principios de la legislación fabril, pero, hasta hoy, esos intentos han fracasado totalmente. Sin embargo, lo que yo quiero poner de relieve aquí es que existe una tendencia incontenible a dar a esos principios un radio general de acción.

Y si de una parte la vigencia general de la legislación fabril, como protección física y espiritual de la clase obrera, se va haciendo inevitable, de otra parte generaliza y acelera, como ya hemos apuntado, la transformación de toda una serie de procesos de trabajo dispersos y organizados de una escala diminuta en procesos de trabajo combinados de una escala social grande: es decir, la concentración del capital y la hegemonía del régimen fabril. Destruye todas las formas tradicionales y de transición tras las cuales se esconde todavía en parte el poder del capital, y las sustituye por la hegemonía directa y franca de éste. Con ello, generaliza también, al mismo tiempo, la lucha directa contra el régimen del capital. Al imponer en los talleres individuales la uniformidad, la regularidad, el orden y la economía, aumenta, por el franco estimulo que imprimen a la técnica los límites y la reglamentación de la jornada de trabajo, la anarquía y las catástrofes de la producción capitalista en general, la intensidad del trabajo y la competencia entre la maquinaria y el obrero. Con las órbitas de la pequeña industria y del trabajo domiciliario, destruye los últimos refugios de la “población sobrante” y, por tanto, la válvula de seguridad de todo el mecanismo social anterior. Y, al fomentar las condiciones materiales y la combinación social del proceso de producción, fomenta las contradicciones y antagonismos de su forma capitalista, fomentando por tanto, al mismo tiempo, los elementos creadores de una sociedad nueva y los factores revolucionarios de la sociedad antigua.[238]

10. La gran industria y la agricultura

No podemos estudiar todavía aquí la revolución que la gran industria provoca en la agricultura y en las condiciones sociales de sus agentes de producción. Por el momento, nos limitaremos a apuntar brevemente algunos de los resultados, que podemos dar ya por descontados. Sí en la agricultura el empleo de la maquinaria está, en gran parte, exento de los perjuicios físicos que infiere al obrero fabril,[239] las máquinas agrícolas actúan de un modo todavía más intensivo y sin chocar, de rechazo, con la “eliminación” de obreros. Así, por ejemplo, en los condados de Cambridge y Suffolk el área del suelo cultivado se ha extendido considerablemente durante los últimos veinte años, mientras que durante este mismo período la población rural disminuye, no sólo en términos *relativos,* sino también en términos *absolutos*. En los EE.UU. de América, la maquinaria agrícola se limita, por el momento, a sustituir *virtualmente* a los obreros; es decir, permite al productor cultivar una superficie mayor, pero sin desalojar de un modo efectivo a los obreros empleados. En Inglaterra y Gales, el número de personas ocupadas en 1861 en la fabrícaci6n de *máquinas agrícolas* era de 1,034; en cambio, la cifra de los *obreros agrícolas que trabajaban* en las máquinas de vapor y de labor sólo era de 1,205.

En la órbita de la agricultura es donde la gran industria tiene una eficacia más revolucionaría, puesto que destruye el reducto de la sociedad antigua, *el* “campesino”, sustituyéndolo por *el obrero asalariado.* De este modo, las necesidades de transformación y los antagonismos del campo se nivelan con los de la ciudad. La explotación rutinaria e irracional es sustituida por la aplicación tecnológica y consciente de la ciencia. La ruptura del primitivo vínculo familiar entre la agricultura y la manufactura, que rodeaba las manifestaciones incipientes de ambas, se consuma con el régimen capitalista de producción. Pero, al mismo tiempo, este régimen crea las condiciones materiales para una nueva y más alta síntesis o coordinación de la agricultura y la industria, sobre la base de sus formas desarrolladas en un sentido antagónico. Al crecer

de un modo incesante el predominio de la población urbana, aglutinada por ella en grandes centros, la producción capitalista acumula, de una parte, la fuerza histórica motriz de la sociedad, mientras que de otra parte perturba el metabolismo entre el hombre y la tierra; es decir, el retorno a la tierra de los elementos de ésta consumidos por el hombre en forma de alimento y de vestido, que constituye la condición natural eterna sobre que descansa la fecundidad permanente del suelo. Al mismo tiempo, destruye la salud física de los obreros.[240] A la vez que, destruyendo las bases primitivas y naturales de aquel metabolismo, obliga a restaurarlo sistemáticamente como ley reguladora de la producción social y bajo una forma adecuada al pleno desarrollo del hombre. En la agricultura, al igual que en la manufactura, la transformación capitalista del proceso de producción es a la vez el martirio del productor, en que el instrumento de trabajo se enfrenta con el obrero como instrumento de sojuzgamiento, de explotación y de miseria, y la combinación *social* de los procesos de trabajo como opresión organizada de su vitalidad, de su libertad y de su independencia *individual.* La dispersión de los obreros del campo en grandes superficies vence su fuerza de resistencia, al paso que la concentración robustece la fuerza de resistencia de los obreros de la ciudad. Al igual que en la industria urbana, en la moderna agricultura la intensificación de la fuerza productiva y la más rápida movilización del trabajo se consiguen a costa de devastar y agotar la fuerza de trabajo del obrero. Además, todo progreso, realizado en la agricultura capitalista, no es solamente un progreso en el arte de *esquilmar al obrero,* sino también en el arte de *esquilmar la tierra, y cada* paso que se da en la intensificación de su fertilidad dentro de un período de tiempo determinado, es a la vez un paso dado en el agotamiento de las fuentes perennes que alimentan dicha fertilidad. Este proceso de aniquilación es tanto más rápido cuanto más se apoya un país, como ocurre por ejemplo con los Estados Unidos de América, sobre la gran industria, como base de su desarrollo.[241]

Por tanto, la producción capitalista sólo sabe desarrollar la técnica y la combinación del proceso social de producción socavando al mismo tiempo las dos fuentes originales de toda riqueza: *la tierra y el hombre.*

NOTAS AL PIE DEL CAPÍTULO XIII.

1 *It is questionable, if all the mechanical inventions yet made have lightened the day's toil of any human being*. Claro está que Stuart Mill debió decir: *Of any human being not fed by other people's labour*. ["De algún hombre no alimentado a costa del trabajo de otros"]

2 Ver, por ejemplo, Hutton, *Course of Mathematics*.

3 "Desde este punto de vista, cabe trazar también una nítida línea divisoria entre herramientas y máquinas: la pala, el martillo, el cincel, etc., los mecanismos de palanca y engranaje que, por muy complicados que sean, tengan por fuerza motriz al hombre... . todo esto entra en la categoría de herramientas; en cambio, el arado, movido por fuerza animal; los molinos impulsados por el viento, etc., entran en la categoría de las máquinas." (Wilhelm Schulz, *Die Bewegung der Produktion*, Zurich, 1843, p. 38.) Se trata de una obra muy meritoria en más de un sentido.

4 Ya antes de venir él se empleaban, aunque muy imperfectas, máquinas para preparar el hilado, máquinas que probablemente aparecieron por primera vez en Italia. Una *historia crítica de la tecnología* demostraría seguramente que algún invento del siglo XVIII fue obra personal de un individuo. Hasta hoy, esta historia no existe. *Darwin* ha orientado el interés hacía la historia de la tecnología natural, es decir, hacia la formación de los órganos vegetales y animales como instrumentos de producción para la vida de los animales y las plantas... ¿Es que la historia de la creación de los órganos productivos del hombre social, que son la base material de toda organización específica de la sociedad, no merece el mismo interés? Además, esta historia sería más fácil de trazar, pues, como dice Vico, la historia humana se distingue de la historia natural en que la una está hecha por el hombre y la otra no. La tecnología nos descubre la actitud del hombre ante la naturaleza, el proceso directo de producción de su vida. y. por tanto, de las condiciones de su vida social y de las ideas y representaciones espirituales que de ellas se derivan. Ni siquiera una historia de las religiones que prescinda de esta base

material puede ser considerada como una historia crítica. En efecto, es mucho más fácil encontrar. mediante el análisis. el núcleo terrenal de las imágenes nebulosas de la religión que proceder al revés, partiendo de las condiciones de la vida real en cada época para *remontarse* a sus formas divinizadas. Este último método es el único que puede considerarse como el método materialista, y por tanto científico. Si nos fijamos en las representaciones abstractas e ideológicas de sus portavoces tan pronto como se aventuran fuera del campo de su especialidad. advertimos enseguida los vicios de ese materialismo abstracto de los naturalistas que deja a un lado el *proceso histórico*.

5 En la forma primitiva del telar mecánico se reconoce enseguida a primera vista el viejo telar. En su forma moderna, presenta ya notables modificaciones.

6 Sólo a partir de 1850, aproximadamente, empieza a fabricarse a máquina en Inglaterra, una parte cada vez mayor de estas herramientas acopladas a las máquinas de trabajo, aunque no por los mismos fabricantes que producen las máquinas. Máquinas destinadas a la fabricación de herramientas mecánicas de esta especie son, por ejemplo, la *automatic bobbin–making engine* y la *card–setting engine, o* sea, las máquinas para fabricar bobinas y husos.

7 "No ates el hocico al buey cuando trille". dice Moisés de Egipto. No lo entendían así los filántropos cristianos de Alemania cuando colocaban a los siervos empleados como fuerza motriz para moler, un gran disco de madera alrededor del cuello para que no pudiesen llevarse harina con la mano a la boca.

8 Unas veces por falta de saltos de agua y otras veces luchando contra las inundaciones, los holandeses viéronse obligados a emplear como fuerza motriz el viento. Copiaron los molinos de viento de Alemania, donde esta invención provocó un curioso pleito entre la nobleza, el clero y el emperador sobre quién de los tres era "dueño" del aire. "El aire hace dueño", se decía en Alemania; en cambio. a Holanda la hizo libre el viento. Gracias a él, el holandés pudo poseer tierras. Todavía en 1876 funcionaban en Holanda 12,000 molinos de viento de 6,000 caballos de fuerza para impedir que dos terceras partes del país volvieran a convertirse en pantanos.

9 Aunque muy modificada por la llamada máquina de vapor simple o primera máquina de Watt, no pasaba de ser, bajo esta forma, una simple máquina elevadora para agua y salmuera.

10 "Al unirse todos estos instrumentos simples, puestos en movimiento por un solo motor, surge la máquina" (Babbage. *On the Economy of Machinery*).

11 En enero de 1861. John C. Morton leyó en la Society of Arts un estudio sobre *Las fuerzas que se emplean en la agricultura*, en el que se dice: "Toda reforma que contribuya a la uniformidad de la tierra, hace aplicable la máquina de vapor como fuente de fuerza puramente mecánica... La tracción animal es obligada allí donde los cercados irregulares y otros obstáculos impiden una acción uniforme. Pero estos obstáculos van desapareciendo día por día. Para operaciones que exigen un margen mayor de voluntad y menos fuerza real, es indispensable el empleo de una fuerza que la inteligencia humana pueda guiar al minuto, es decir, la fuerza del hombre. Luego, Mr. Morton reduce la fuerza de vapor, la fuerza animal y la fuerza humana a la unidad de medida que suele aplicarse a las máquinas de vapor, o sea a la fuerza necesaria para levantar durante un minuto un pie de altura 33,000 libras de peso, y calcula que el costo de un caballo de fuerza de vapor en la máquina de vapor es de 3 peniques y, en caballos, de 5 ½ peniques a la hora. Además, los caballos, suponiendo que estén perfectamente sanos. sólo pueden trabajar 8 horas al día. La fuerza de vapor permite ahorrar, por lo menos, 3 caballos de cada 7 en tierras cultivadas y durante todo el año. a un precio de costo que no excede del de los caballos durante los 3 6 4 meses en los que únicamente pueden utilizarse éstos. Finalmente, en aquellas operaciones agrícolas en que puede emplearse la fuerza de vapor. ésta mejora notablemente. comparada con la fuerza animal, la calidad del producto. Para ejecutar el trabajo de una máquina de vapor, tendrían que emplearse 66 obreros a la hora con un precio global de 15 chelines, y para ejecutar el trabajo de los caballos, 32 hombres a 8 chelines globales por hora.

12 Faulhaber, 1625; De Caus. 1688.

13 La moderna invención de las *turbinas* viene a redimir a la explotación industrial de la fuerza hidráulica de muchas de sus trabas primitivas.

14 "En los orígenes de la manufactura textil, la situación de la fábrica dependía de la proximidad de un río que tuviese caída suficiente para mover una rueda hidráulica, y. si bien la *construcción de molinos de agua marca el ocaso del sistema de la industria casera,* estos molinos, que debían estar situados necesariamente en las orillas de los ríos, y que no pocas veces quedaban muy alejados los unos de los otros, representaban más bien una parte de un *sistema rural* que de un *sistema urbano;* hubo de introducirse la fuerza de vapor, sustituyendo a la fuerza hidráulica, para que las fábricas se concentrasen en las ciudades y en los centros en que abundaban el carbón y el agua, como elementos necesarios para producir el vapor. La máquina de vapor es la madre de las ciudades industriales." (A. Redgrave, en *Report of the Insp. of Fact. 30 th April* 1866, p. 36.)

15 Dentro de la división manufacturera del trabajo, el tejer no era un trabajo manual simple, sino un trabajo complejo; por eso el telar mecánico es una máquina que ejecuta operaciones muy diversas. Es un error creer que la maquinaria moderna empieza adueñándose de aquellas operaciones ya simplificadas por la división manufacturera del trabajo. Durante el período de la manufactura, el hilar y el tejer se disociaron para formar categorías nuevas y sus herramientas se mejoraron y variaron, pero el proceso de trabajo, que no se desdobló para nada, siguió siendo manual. No es del trabajo, sino del instrumento de trabajo de donde toma su punto de partida la máquina.

16 Antes de la era de la gran industria, la manufactura lanera era, en Inglaterra, la más importante de todas. Fue en ella. por tanto, donde se hicieron la mayoría de los experimentos durante la primera mitad del siglo XVIII. El algodón. cuya elaboración exige operaciones preparatorias menos trabajosas, se aprovechó de las experiencias obtenidas sobre la lana; y a su vez. la industria mecánica de la lana pudo desarrollar más tarde tomando como base las experiencias de las hilanderías mecánicas y talleres textiles algodoneros. Algunas operaciones de la manufactura de lanas, como por ejemplo la del cardado de la lana...sólo se han incorporado al sistema fabril en los últimos decenios. "La aplicación de la fuerza mecánica al proceso del cardado de la lana . . que se desarrolla en gran escala desde la introducción de la "máquina de peines, " la de Lister . . sirvió indudablemente para desplazar del trabajo a gran número de obreros. Antes, la lana se cardaba a mano, por lo general en la propia choza del cardador. Ahora, se carda casi siempre en la fábrica, habiéndose eliminado el trabajo manual. salvo para algunas operaciones determinadas, en las que todavía se utiliza éste. Muchos cardadores manuales han encontrado acomodo en las fábricas, pero el rendimiento de un cardador manual, comparado con el que da la máquina, es tan pequeño, que una gran parte de estos operarios se han quedado sin colocación" (*Rep. of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1856*. p. 16).

17 "Por tanto, el principio del sistema fabril consiste en sustituir el sistema de distribución o gradación del trabajo entre los diversos operarios por el sistema de división del proceso del trabajo en sus partes integrantes" (Ure, *Philosophy of Manufactures,* p. 20*).*

18 En su forma primitiva, el telar mecánico se compone casi exclusivamente de madera: el modelo perfeccionado, moderno, está hecho de hierro. Para darse cuenta de cómo la forma primitiva del instrumento de producción se impone primeramente a las máquinas, basta comparar superficialmente, por ejemplo, el tela a vapor moderno y el antiguo, los instrumentos modernos de insuflar aire empleados en las fundiciones y las primeras y desmañadas adaptaciones mecánicas de fuelle corriente; acaso la comparación más palmaria de todas sea, sin embargo, la que puede establecerse entre las locomotoras actuales y aquel modelo primitivo de locomotora con dos patas, que movía alternativamente como un caballo. Al desarrollarse la mecánica y acumularse la experiencia práctica, la forma tiende a obedecer íntegramente al principio mecánico, emancipándose, por tanto, totalmente de la forma física tradicional del instrumento transformado en máquina.

19 Hasta hace poco, el *cottongin* del yanqui Eli Whitney había sufrido menos modificaciones sustanciales que ninguna otra máquina del siglo XVII. Fue en estos últimos decenios (antes de 1867) cuando otro norteamericano, Mr. Emery, de Albany, Nueva York, dejó anticuada la máquina de aquél, con una reforma tan sencilla como eficaz.

20 *The Industry of Nations,* Londres, 1855, parte II. p. 239: En esta misma obra, se dice: "Por muy simple e insignificante que a primera vista parezca este mecanismo accesorio del torno, no creemos exagerar si afirmamos que ha tenido en el mejoramiento y difusión del empleo de maquinaria una influencia tan grande como las reformas de Watt en el empleo de la máquina de vapor. Su implantación determinó inmediatamente el mejoramiento y abaratamiento de toda la maquinaria, haciendo posible toda una serie de inventos y reformas."

21 En Londres hay una máquina de éstas, empleada para forjar *paddel–wheelshaft*, a la que han bautizado con el nombre de "Thor". Esta máquina forja una barra de l6½ toneladas con la misma facilidad con que el herrero forja una herradura.

22 Las máquinas que trabajan la madera, máquinas que pueden emplearse también en pequeña escala, son en su mayoría inventos *americanos.*

23 La ciencia no le cuesta al capitalista absolutamente "nada" ,pero ello no impide que la explote. El capital se apropia la ciencia "ajena", ni más ni menos que se apropia el trabajo de los demás. Ahora bien, la apropiación "capitalista" y la apropiación "personal", trátese de ciencia o de riqueza material, son cosas radicalmente distintas. El propio Dr. Ure se lamenta de la gran ignorancia en materia de mecánica de sus queridos fabricantes explotadores de máquinas, y Liebig nos habla de la incultura verdaderamente aterradora de los fabricantes químicos ingleses en asuntos de química.

24 Ricardo enfoca, a veces, este aspecto del funcionamiento de las máquinas –aspecto que él no desarrolla, como no desarrolla tampoco la diferencia general que media entre el proceso de trabajo y el proceso de valorización del capital– colocándolo tan en primer plano, que en ocasiones se olvida de la parte de valor que las máquinas transfieren al producto, para confundirlas en un solo todo con las fuerzas naturales. Dice. por ejemplo, "Adam Smith no desdeña nunca los servicios que nos prestan las fuerzas naturales y la maquinaria, pero distingue muy certeramente la naturaleza del valor que ambas añaden a las mercancías... ; como realizan su trabajo (work) gratis, la ayuda que nos prestan no añade nada al valor de cambio" (Ricardo, *Principles*, etc., pp. 336, 337). La observación de Ricardo, es, indudablemente, exacta en cuanto va dirigida contra J. B. Say, quien se imagina que las máquinas prestan el "servicio" de *crear el valor* que forma parte de la "ganancia".

25 (Nota a la 3ª ed. Un "caballo de fuerza" equivale a la fuerza de 33,000 libras–pie por minuto, es decir, a la fuerza necesaria para levantar a un pie (inglés) de altura un peso de 33,000 libras, o bien una libra a 33,000 pies de altura, en el espacio de un minuto. En este sentido se emplea aquí el término de caballo de fuerza. Sin embargo, en el lenguaje corriente de la vida industrial, y también en alguna que otra cita de este libro, se distingue entre los caballos de fuerza "nominales" y "comerciales" o "registrados" de una misma máquina. Los caballos de fuerza antiguos o nominales se calculan exclusivamente por el juego de émbolo y por el diámetro del cilindro, sin tener en cuenta para nada la presión del vapor ni la velocidad del pistón. Es, por tanto, de hecho, como si se dijese: esta máquina de vapor tiene, por ejemplo, 50 caballos de fuerza, siempre y cuando que trabaje con la misma baja presión y la misma amortiguada velocidad del émbolo que en tiempos de Boulton y Watt. Pero, desde entonces, estos dos factores han hecho enormes progresos. Para medir la fuerza mecánica real que despliega hoy una máquina, se ha inventado el indicador, que marca la presión del vapor. La velocidad del embolo es fácil de fijar. La medida de los caballos de fuerza "comerciales" o "registrados" de una máquina es una fórmula matemática en la que se tienen en cuenta conjuntamente el diámetro del cilindro, la altura del pistón, la velocidad de éste y la presión del vapor, y que indica, por tanto, la potencia real de la máquina: es decir, el número de veces que levanta 33,000 libras a un pie de altura por minuto. Por consiguiente, un caballo de fuerza nominal puede suponer tres, cuatro y hasta cinco caballos de fuerza registrados o reales. Con esto, el lector podrá ya orientarse en las citas que se hagan en lo sucesivo – F.E.)

26 El lector que tenga el cerebro hecho a las ideas capitalistas echará de menos aquí, naturalmente, el "interés" que la máquina añade al producto, en proporción a su valor–capital. Sin embargo, es fácil comprender que la máquina, no engendrando *valor nuevo*, como no lo engendra ninguna parte del capital constante, no puede tampoco añadirlo bajo el nombre de "interés". Asimismo es evidente que aquí, estudiando la *producción de la plusvalía*, no podemos presuponer, dar por supuesta, *a priori*, bajo el nombre de "interés", una *parte* de la plusvalía cuyos orígenes investigamos. Este modo capitalista de *calcular*, que a primera vista se revela como algo extraño y contrario a las leyes de la formación del valor, se explicará en el libro tercero de la presente obra.

27 Allí donde la máquina desplaza a los caballos o bestias de labor en general, empleados como simple fuerza motriz y no como máquinas de intercambio de materias, esta parte de valor añadida por la máquina desciende en términos absolutos y relativos. Diremos de pasada que, al definir los animales como simples máquinas, Descartes ve las cosas con los ojos del período manufacturero. a diferencia de la Edad Media, en que las bestias eran consideradas como *auxiliares* del hombre, como más tarde vuelve a considerarlas Herr von Haller en su *Restauración de las Ciencias Políticas*. Que Descartes, al igual que Bacon, consideraba los cambios de forma operados en la producción y la asimilación práctica de la naturaleza por

el hombre como el fruto de los cambios experimentados por el método de pensar, lo demuestra su *Discours de la Méthode*, donde leemos: "Cabe [mediante el método introducido por él. por Descartes, en la filosofía] llegar a conocimientos muy útiles para la vida y, en lugar de aquella filosofía especulativa que se enseña en las escuelas, descubrir una aplicación práctica de estos conocimientos mediante la cual –conociendo las fuerzas y los efectos del fuego, del agua, del aire, de los astros y de todos los demás cuerpos que nos rodean, con la misma precisión que las diferentes industrias de nuestros artesanos– podríamos emplear nuestra ciencia del mismo modo y para todos los fines útiles a que se presta; de este modo, podríamos convertirnos en *maestros y dueños de la naturaleza*, y "contribuir al *perfeccionamiento de la vida humana*". En el prólogo a la obra de Sir Dudley North, *Discourses upon Trade* (1691). se dice que el método de Descartes, aplicado a la economía política, ha comenzado a emancipar a esta ciencia de las, antiguas leyendas y creencias supersticiosas acerca del dinero, del comercio. etc. Sin embargo, en general, los economistas ingleses de épocas anteriores se atienen a Bacon y Hobbes como a sus filósofos: en cambio la economía política inglesa actual, la francesa y la italiana, ven en Locke "el filósofo" [por excelencia].

28 Según los datos de una Memoria anual de la Cámara de Comercio de Essen (octubre 1863), la fábrica de fundición de acero de Krupp produjo en 1862. por medio de 161 hornos de fundición, forjas y hornos de cemento, 32 máquinas de vapor (que es, sobre poco más o menos, el número total de máquinas de vapor empleadas en Manchester en el año 1800) y 14 martillos de vapor, que representan en total una fuerza de 1,236 caballos, de 49 forjas, 263 máquinas herramentales y cerca de 2,400 obreros, 13 millones de libras de acero de fundición. Aquí. cada caballo de fuerza no toca ni siquiera a 2 obreros.

28 bis Además. con el estampado a máquina se ahorra color.

29 Babbage calcula que en Java se añade al valor del algodón un 117 por 100 casi exclusivamente mediante el trabajo manual, Por la misma época (1832), el valor total incorporado al algodón en Inglaterra, en la rama de hilados finos, representaba aproximadamente un 33 por 100 sobre el valor de la materia prima elaborada. (*On the Economy of Machinery,* p. 214.)

29 bis *Cfr. Paper read by Dr. Watson, Reporter on Products to the Government of India, before the Society of Arts*, 17 de abril de 1860.

30 "Estos agentes mudos [las máquinas] son siempre el producto de mucho menos trabajo que el que desplazan, aun en aquellos casos en que encierran el mismo valor en dinero." (Ricardo, *Principles*, etc., p. 40.)

31 Nota a la 2ª ed. En una sociedad comunista, la maquinaria tendría, por tanto, un margen de acción muy distinto al que tiene en la sociedad burguesa.

32 "Los patronos no quieren retener innecesariamente en el trabajo a dos turnos de niños menores de 13 años... Hay un grupo de fabricantes, los de la rama de hilados de hebra de lana, que rara vez da empleo, hoy día, a niños menores de 13 años, es decir, a obreros a media jornada. Estos patronos han introducido en sus fábricas diversas máquinas nuevas y perfeccionadas, que hacen completamente innecesario el empleo de niños (es decir, de obreros menores de 13 años). Para ilustrar este fenómeno de la disminución de niños empleados en las fábricas. tomaré como ejemplo un proceso de trabajo en el que se ha empalmado a las máquinas existentes un aparato, llamado máquina de empiezar, con el cual un solo muchacho puede suplir el trabajo de cuatro o seis obreros a medía jornada, según las condiciones de cada máquina... El sistema de la media jornada ha estimulado la invención de la máquina de empiezar" *(Reports of Insp. of Fact. for 31 st oct. 1858).*

33 "Muchas veces la maquinaria... no puede aplicarse hasta que sube el *trabajo* [se refiere al salario]." (Ricardo, *Principles,* etc., p. 479.)

34 Véase *Report of the Social Science Congress at Edimburg, Oct. 1863.*

35 Durante la crisis algodonera que acompañó a la guerra norteamericana de Secesión, el gobierno inglés envió a Lancashire, etc., al Dr. Edward Smith. para que informase acerca de las condiciones sanitarias de los obreros de dicha industria. En este informe, se dice, entre otras cosa: desde el punto de vista higiénico, la crisis, aún prescindiendo de todo lo

que supone desterrar a los obreros de la atmósfera de la fábrica, tiene muchas otras ventajas. Las mujeres obreras disponen ahora del tiempo necesario para dar el pecho a sus niños, en vez de envenenarlos con Godfrey's Cordial (una especie de narcótico). Disponen de tiempo para aprender a *cocinar*. Desgraciadamente, el tiempo para dedicarse a las faenas de la cocina coincidía con unos momentos en que tenían que comer. Pero, basta con lo dicho para observar cómo el capital usurpa en su propio provecho hasta el trabajo familiar indispensable para el consumo. La crisis a que nos referimos se aprovechó también para enseñar a las hijas de los obreros a *coser* en las escuelas. ¡Fue necesario que estallase en Norteamérica una revolución y se desencadenase una crisis mundial, para que aprendiesen a coser unas muchachas obreras, cuyo oficio consistía en hilar para el mundo entero!

36 "El número de obreros ha crecido considerablemente, con la sustitución cada vez más intensa del trabajo masculino por el trabajo de la mujer, y, sobre todo. con la sustitución del trabajo de los adultos por el trabajo infantil. Tres muchachas de 13 años, con salarios de 6 a 8 chelines a la semana, desplazan a un hombre de edad madura, con un jornal de 18 a 45 chelines". (Th. de Quincey, *The Logic of Political Economy*, Londres, 1844, nota a la p. 147.) Como en la familia hay ciertas funciones, por ejemplo la de atender y amamantar los niños, que no pueden suprimirse radicalrnente, las madres confiscadas por el capital se ven obligadas en mayor o menor medida a alquilar obreras que las sustituyan. Los trabajos impuestos por el consumo familiar, tales como coser, remendar, etc., se suplen forzosamente comprando mercancías confeccionadas. Al disminuir la inversión de trabajo doméstico, aumenta, como es lógico, la inversión de dinero. Por tanto, los gastos de producción de la familia obrera crecen y contrapesan los ingresos obtenidos del trabajo. A esto se añade el hecho de que a la familia obrera le es imposible atenerse a normas de *economía y conveniencia* en el consumo y preparación de sus víveres. Acerca de estos hechos, silenciados por la economía política oficial, suministran abundantes materiales los "Informes de los inspectores de fábrica", los *de la Children's Employment Commission*, y sobre todo los *Reports on Public Health*.

37 Contrastando con el gran hecho de que la restricción del trabajo de la mujer y del niño en las fábricas inglesas hubo de serle arrancada al capital por los obreros varones adultos, nos encontramos en los informes más recientes de la *Children's Employment Commission* con rasgos verdaderamente indignantes y resueltamente esclavistas de padres de obreros, en lo que al tráfico de niños se refiere. Y el fariseo capitalista, como se infiere de los mismos "informes", no tiene inconveniente en *denunciar* estas bestialidades, creadas, explotadas y eternizadas por él, y glorificadas además en otros casos con el nombre de "libertad de trabajo". "Se echó mano del trabajo infantil... llegándose incluso a poner a los niños a trabajar por su diario sustento. Sin fuerzas para soportar una fatiga tan desmedida y sin nadie que les adoctrínase acerca de cómo habían de seguir viviendo en lo futuro, veíanse empujados a un ambiente física y moralmente apestado. El historiador judío observa por boca de Tito, hablando de la destrucción de Jerusalén, que no era extraño que la ciudad se hubiese destruido con tanta violencia, cuando una madre inhumana sacrificaba a su propia criatura para acallar los espolazos de un hambre desaforada." *Public Economy Concentrated*, Carlisle, 1833, p. 66.)

38 A. Redgrave, en *Report of Insp. of Fact. for 3 V st October 1858*, pp. 40. 41.

39 *Children's Employment Commission.* Véase *Report,* Londres, 1866, p. 81, *n*. 31 (Nota a la 4° de. –En la actualidad, la industria sedera de Bethnal Green ha desaparecido casi por completo. –F. E.)

40 *Child. Empl. Comm. III Report,* Londres, 1864, p. 53, n. 15.

41 L. cit., V. *Report,* p. XXIII, n. 137.

42 *Sixth Report on Public Health*, Londres. 1864. p. 34.

43 "[La investigación de 1861]... demostró además que, por una parte, bajo las circunstancias descritas, los niños se mueren a consecuencia del abandono y del mal trato que inevitablemente se derivan del hecho de trabajar sus madres, mientras que, de otra parte, éstas se habitúan a una conducta espantosamente cruel respecto a sus hijos: por lo general, la muerte de éstos no les preocupa gran cosa, y a veces... acuden a medidas directas para provocarla" (1. Cit.).

44 *Sixth Report on Public Health*, p. 454.

45 *Sixth Report on Public Health,* Londres, 1864. pp. 454–463. *Report by Dr. Henry Julian Hunter on the excesive mortality of infants in some rural districts of England.*

46 L. cit., pp. 35 y 455 s.

47 *Sixth Report on Public Health*, Londres, 1864, p. 456.

48 En los *distritos agrícolas* de Inglaterra se extiende diariamente, lo mismo que en los distritos fabriles, el *consumo de opio* entre los obreros y obreras adultos. "Fomentar la venta de narcóticos... es la gran ambición de algunos comerciantes emprendedores. Los farmacéuticos los consideran como el *artículo más rentable"* (1. cit., p. 460). Los niños de pecho a quienes suministran narcóticos "se convierten en hombrecillos viejos y caducos o en pequeños monos" (1. cit., p. 406). Véase cómo la India y China se vengan de los abusos de Inglaterra.

49 *Sixth Report on Public Health*, Londres, 1864, p. 37.

50 *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1872*, p. 59. Este inspector fabril había sido antes médico.

51 Leonhard Horner, en *Reports of Insp. of fact. for 30 th. June 1857*, p. 17.

52 L. Horner, en *Reports of Insp. of Fact, for 31 st Oct. 1855*, pp. 18 y 19.

53 Sir John Kincaid, en *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1858*, pp. 31 y 32.

54 L. Horner, *Reports, etc. for 31 st Oct. 1857*, pp. 17 y 18.

55 Sir J. Kincaid, *Report of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1856*, p. 66.

56 A. Redgrave, en *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1857*, pp. 41 y 42. En las ramas industriales inglesas donde no rige, desde hace mucho tiempo, la verdadera ley fabril (no el *Print Worh's Act,* que acabamos de citar en el texto), han sido vencidos en cierto modo, durante estos *últimos* años los obstáculos que se oponían a las cláusulas educativas. En las industrias no sometidas a la ley fabril imperan todavía con bastante amplitud aquellas ideas que el fabricante vidriero J. Geddes hubo de exponer al comisario de investigación White: "En lo que yo puedo juzgar, me parece que la dosis mayor de educación que desde hace algunos años se viene dando a una parte de la clase obrera es perjudicial. Encierra un peligro, pues la hace independiente" *(Children's Empl. Commission, IV Report,* Londres, 1865. p. 253.)

57 "Mr. E., fabricante, me informó que en sus telares mecánicos empleaba exclusivamente mujeres, dando preferencia a las *casadas*, y sobre todo a las que tenían en casa una familia que vivía o dependía de su salario, pues éstas eran mucho más activas y celosas que las mujeres solteras: además, la necesidad de procurar a su familia el sustento las obligaba a trabajar con mayor ahínco. De este modo, las virtudes características de la mujer revierten en perjuicio suyo: toda la pureza y dulzura de su carácter se convierte en instrumento de tortura y esclavitud." (*Ten Hours' Factory Bill. The Speech of Lord Ashley, 15 th March*, Londres, 1844. p. 20.)

58 "Desde la introducción y generalización de las máquinas costosas, la naturaleza humana se ve obligada a desplegar un esfuerzo que rebasa su fuerza media." (Robert Owen, *Observations on the effects of the manufacturing system*, 2ª ed., Londres. 1817 [p. 16.]

59 Los ingleses, que gustan de considerar la primera forma empírica de manifestarse las cosas como el *fundamento* de éstas, suelen ver en la cruzada verdaderamente heródica de robo de niños que en los comienzos del sistema fabril despliega el capital sobre los asilos y orfelinatos y gracias a la cual se adueña de un material humano totalmente *privado de voluntad propia*, el *fundamento* de las largas jornadas de trabajo reinantes en las fábricas. Oigamos, por ejemplo, a Fielden, que, además de autor, es fabricante inglés: "Es evidente que las largas jornadas de trabajo tienen su causa en el hecho de haber reunido en las fábricas un gran contingente de niños abandonados, procedentes de las diversas regiones del país, hecho al

que se debe que los patronos no dependan de los obreros y que les permite, después de convertir en costumbre las largas jornadas de trabajo, imponer más fácilmente esta costumbre a sus vecinos, con ayuda del mísero material humano reunido de esta forma." (J. Fielden, *The Curse of the Factory System*, Londres, 1836, p. 11.) Con referencia al trabajo de la mujer, dice el inspector de fábricas Saunders, en su informe fabril de 1844: "Entre las obreras, las hay que trabajan durante muchas semanas seguidas, con contados días de interrupción, desde las 6 de la mañana hasta las 12 de la noche, con menos de 2 horas para las comidas y sin que durante 5 días a la semana les queden libres para ir y volver a casa y dormir, más que 6 horas de las 24 que trae el día."

60 "La razón... de que sufran las partes móviles sensibles del mecanismo metálico puede residir en su inactividad." (Ure, *Philosophy of Manufactures*, Londres, 1835, p. 28l.)

61 Aquel *Manchester Spinner,* a quien ya tuvimos ocasión de citar, enumera entre *los* gastos de la maquinaria los siguientes *(Times*, 26 de noviembre de 1862): "[El descuento por desgaste de maquinaria'] tiene también como finalidad cubrir la pérdida constante que supone el hecho de que, antes de estar desgastadas las máquinas, queden anuladas por otras de construcción mejor y más moderna."

62 "En general, se calcula que el construir una sola máquina de nuevo modelo cuesta *cinco veces* más que el reconstruir la misma máquina sobre un modelo ya dado." (Babbage, *On the Economy of Machinery and Manufactures*, Londres, 1832, p. 21l.)

63 "Desde hace algunos años, se han hecho progresos tan importantes y tan numerosos en la fabricación de tules, que máquinas bien conservadas, con un costo original de 1,200 libras esterlinas, se han vendido a los pocos años por 60... Los perfeccionamientos se sucedían con tal celeridad, que las máquinas se quedaban sin terminar entre las manos del constructor, anticuadas ya por inventos más afortunados." Así se explica que durante este período turbulento los fabricantes de tules prolongasen la jornada primitiva de trabajo de 8 horas a 24, doblando los equipos." (Op. cit., p. 233.)

64 "Es evidente que con los altibajos del mercado y las alzas y bajas alternativas de la demanda, se repetían constantemente las ocasiones en que el fabricante podrá aplicar capital circulante *(floating)* suplementario sin invertir capital fijo adicional..., siempre y cuando que puedan elaborarse cantidades adicionales de materia prima sin que se ocasionen gastos suplementarios de edificios y maquinaria." (R. Torrens, *On Wages and Combination,* Londres, 1834, p. 64.)

65 La circunstancia a que aludimos en el texto sólo se pone de manifiesto por razones sistemáticas, para que la enumeración sea completa, puesto que la *cuota de ganancia*, o sea, la relación entre la plusvalía y el capital total desembolsado, habrá de estudiarse en el *libro tercero.*

66 "When a labourer –said Mr. Ashworth– lays down spade, he renders useless. for that period, a capital worth 18 d. When one of our people leaves the mill, he renders useless a capital that has cost 100,000 pounds." (Seniors, *Letters on the Factory Act*, Londres, 1837, pp. 13 y 14.)

67 "La gran preponderancia del capital fijo sobre el capital circulante... , hace *deseable* una larga jornada de trabajo." Al crecer el volumen de la maquinaría. etc., "se robustecen los *estímulos* de prolongación de la jornada de trabajo. por ser éste el único medio de hacer rentable y fructífera una masa grande de capital fijo" (ob. cit., pp. 11–13). "Hay en toda fábrica ciertos gastos que son constantes, lo mismo si se trabaja poco que si se trabaja mucho tiempo, como son por ejemplo la renta de los edificios, los impuestos locales y generales, los seguros de incendios, los salarios devengados por una serie de obreros permanentes, la deterioración de la maquinaria y otra serie de cargas cuya proporción respecto a la ganancia disminuye en razón directa al aumento de volumen de la producción." *(Reports of the Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1862*, p. 19,)

68 En las primeras secciones del libro tercero de esta obra, veremos por qué el capitalista individual, y con él la economía política presa en las mallas de sus ideas, no tienen conciencia de esta contradicción inmanente.

69 Uno de los grandes méritos de Ricardo es precisamente el haber comprendido que la maquinaria no era sólo un medio de producción de mercancías, sino también de "redundant population". (83)

70 F. Biese, *Die Philosophie des Aristoteles*, II, Berlín, 1842, p. 408.

71 Doy aquí la traducción de la poesía hecha [del griego al alemán] por Stolberg, pues en ella, como en otras citas que hemos hecho acerca de la división del trabajo, se pone de relieve el contraste entre las ideas antiguas y las modernas.

¡Dejad quieta la mano ajetreada, oh molineras, y dormid
en paz! ¡En vano el gallo os anuncia la mañana!
Däo ha encomendado a las ninfas el cuidado de vuestras faenas,
y ahora brincan, ligeras sobre las ruedas,
y los ejes, estremecidos, giran con sus radios,
moviendo alegremente la pesada piedra.
Dejadnos vivir la vida de los padres y disfrutar,
sin el fardo del trabajo, de los dones que nos envía la diosa.
(Gedichte aus dem Griechischen übersetzt von Christian Graf zu Stolberg, Hamburgo, 1782.)

71 bis Claro está que entre las *diversas ramas de producción* medían diferencias en punto a la intensidad de los trabajos. Pero, en parte, estas diferencias se compensan. como ya hubo de demostrar A. Smith. con una serie de circunstancias concomitantes a toda clase de trabajos. Ahora bien, para que influyan en el tiempo de trabajo corno *medida de valor* es necesario que la magnitud *intensiva y extensiva* se revelen como expresiones opuestas y que te excluyan entre sí *de la misma cantidad* de *trabajo.*

72 Mediante el salario a destajo, forma de salario que estudiaremos en la sección sexta de este libro.

73 Ver *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1865.*

74 *Report of Insp. of Fact. for 1844 and the quarter ending 30 th April 1845*, pp. 20 y 21

75 L. c., p. 19. Como el tipo de destajo seguía siendo el mismo, la cuantía del salario semanal dependía de la cantidad de producto elaborado.

76 *Report of Insp. of Fact. for 1844 and the quarter ending 30 th April 1845*, p. 22.

77 L. c., p. 21. En estos experimentos desempeñaba un papel importante el elemento moral. "Nosotros –declararon los obreros al inspector fabril– trabajamos con mayor entusiasmo pensando constantemente en la recompensa que supone para nosotros el salir por la noche más temprano, y toda la fábrica, desde el piecero más joven hasta el obrero más antiguo, se siente poseída por un espíritu activo y alegre; además, podemos ayudarnos mucho unos a otros, en nuestros trabajos."

78 John Fielden, *The Curse of the Factory System.* Londres, 1836, p. 32.

79 Lord Ashey, *Ten Hours' Factory Bill*, Londres, 1844. pp. 6 y 9.

80 *Reports of Insp. of Fact. for 30 th April 1845*, p. 20.

81 L. c., p. 22.

82 *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1862*, p. 62. [El informe calcula el aumento a base de la velocidad del año 1862. Tomando como base la cifra inicial del año 1839, el aumento sería de 1/9, o de 1/5, respectivamente. *(Ed.)*]

83 Esto cambia con el *Parliamentary Return* de 1862. En este informe, la potencia nominal de las máquinas de vapor y las ruedas hidráulicas modernas es sustituida por su potencia real en caballos de fuerza (ver nota 25. p. 428). Los husos de doblar no se confunden tampoco aquí con los verdaderos husos de hilar (como en los *Returns* de 1839, 1850 y 1856): además, en las fábricas de lana se añade el número de "gigs", se separan las fábricas de yute de las fábricas de cáñamo, de una parte, y de otra de las fábricas de lino: y finalmente, aparecen por vez primera en los informes oficiales las fábricas de medias.

84 *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1856* p. 11.

85 L. c., pp. 14 y 15.

86 L. c., p. 20.

87 *Reports, etc., for 31 st. Oct. 1858*, pp. 9 y 10. Cfr. *Reports. etc., for 30 th, April 1860*, pp. 30 ss.

* Se ha deslizado aquí un *lapsus*. Las cifras 32 y 86, que figuran en el texto, no indican realmente el porcentaje del aumento, sino el número absoluto de las fábricas nuevas creadas en cada año. Marx tomó estos datos del *Report of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1856* (p. 12). que cita en el capítulo titulado "El sistema fabril inglés", publicado en el *New York Daily Tribune* del 10 de abril de 1856. He aquí los datos de referencia:

"Los números de las fábricas textiles, según los datos tomados de los últimos tres informes, son los siguientes:

	1839	1850	1856
Fábricas de algodón	1,819	1.932	2.210
Fábricas de lana	1,322	1,497	1.505
Fábricas de lana cardada	416	501	525
Fábricas de lino	392	393	417
Fábricas de seda	268	277	460
Totales	4,217	4,600	5.117

Por tanto, el aumento de fábricas, que fue, de 1838 a 1850, de 32 al año, casi se triplicó de 1850 a 1856, hasta alcanzar el promedio anual de 86.

En el resumen siguiente se contiene un análisis del aumento total en cada una de estas dos épocas:

Aumento total, de 1838 a 1850	*Tanto por ciento*	*Aumento total, de 1850 a 1156*	*Tanto por ciento*
Fábricas de algodón	6	Fábricas de algodón	14.2
Fábricas de lana	13	Fábricas de lana	0.5
Fábricas de lana cardada	20	Fábricas de lana cardada	4
		Fábricas de lino	6
		Fábricas de seda	66

(*New York Daily Tribune*, 18 de abril de 1857, p. 6.) *(ed.)*

88 *Reports of Insp. Of Fact. for 31 st Oct. 1862*. pp. 100 y 130

89 Con el telar moderno de vapor, un tejedor puede fabricar hoy, trabajando 60 horas a la semana y atendiendo a 2 telares, 26 piezas de cierta clase y de determinada anchura y longitud, mientras que con el antiguo telar a vapor sólo podía fabricar

4. El costo de fabricación de cada una de estas piezas había descendido ya hacia el año 1850 de 2 chelines y 9 peniques a 5 1/8 peniques.

Nota adicional a la 2ª ed. "Hace 30 años (en 1841) sólo se exigía de un hilandero de algodón, ayudado por 3 auxiliares, que atendiese a una pareja de *mules*, con 300 a 324 husos. En la actualidad (a fines de 1871). con 5 auxiliares ha de atender a 2,200 husos, produciendo, por lo menos, 7 veces más hilo que en 1841." (Alejandro Redgrave, inspector fabril, en el *Journal of the Society of Arts*, 5 enero 1872.)

90 *Reports of Insp. of Fact., for 31 st Oct. 1861*, pp. 25 y 26.

91 Entre los obreros fabriles de Lancashire ha comenzado ya (1867) la campaña de agitación por la jornada de ocho horas.

92 Damos a continuación unas cuantas cifras que indican los progresos hechos por las verdaderas "Factories" en el Reino Unido desde 1848:

	Exportación: Cantidades			
	1848	*1851*	*1860*	*1865*
Fábricas de algodón				
Hilado de algodón (libras)	135.831,162	143.966,106	197.343,655	103.751,455
Hilo de coser (libras)		4.392,176	6.297,554	4.648,611
Tejidos de algodón (yardas)	1,091.373,950	1,543.161,789	2,776.218,427	2,015,237,851
Fábricas de lino y cáñamo				
Hilado (libras)	11.722.182	18.841,326	31.210,612	36.777,334
Tejidos (yardas)	88.901,519	129.106,753	143.996,773	247.012,239
Fábricas de seda				
Madejas, hilado (libras)	194,815	462,513	897,402	812.589
Tejidos (yardas)		1.181,455	1.307,293	2.869,837*
Fábricas de lana				
Hilado y madejas (libras)		14.670,880	27.533.968	31.669,267
Tejidos (yardas)		151.231,153	190.371,537	278.837,318

* Esta cifra indica en yardas la cantidad de "broad piece goods" (piezas anchas) con exclusión de otros tejidos de seda. *(Ed.)*. (Sigue el cuadro en la pág. siguiente.)

	Exportación: Valor (en libras esterlinas)			
	1848	*1851*	*1860*	*1865*
Fábricas de algodón				
Hilado de algodón	5.927,831	6.634,026	9.870,875	10.351,049
Tejidos de algodón	16.753,369	23.454,810	42.141,505	46.903,796
Fábricas de lino y cáñamo				
Hilado	493,449	951,426	1.801,272	2.505,497
Tejidos	2.803,789	4.107,396	4.804,803	9.155,358

Fábricas de seda				
Hilado y madejas	77,789	196,380	826,107	768,064
Tejidos	(510,328)	1.130,398	1.587,303	1.409,221
Fábricas de lana				
Hilado y madejas	776,975	1.484,544	3.843,450	5.424,047
Tejidos	5.733,828	8.377,183	12.156,998	20.102,959

(Ver los libros azules titulados *Statistical Abstract for the United Kingdom*, núms. 8 y 13, Londres, 1861 y 1866.)

En Lancashire, las fábricas sólo aumentaron, desde 1839 a 1850, en un 4 por 100; entre 1850 y 1856 en un 19 por 100, y entre 1856 y 1862 en un 33 por 100, mientras que en ambos períodos oncenales el censo de obreros aumentó en términos absolutos y disminuyó en términos relativos. Cfr. *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1862*, p. 63. En Lancashire predominan las fábricas de algodón. Qué margen proporcional ocupan éstas en la fabricación de hilo y tejidos en general, lo indica el hecho de que estas fábricas representen el 45,2 por 100 de todas las fábricas de hilados y tejidos de Inglaterra, Gales, Escocia e Irlanda, el 83,3 por 100 de todos los husos y el 81,4 por 100 de todos los telares a vapor que funcionan, el 72,6 por 100 de toda la potencia de caballos de vapor que las mueve y el 58,2 por 100 del censo total de obreros empleados en la rama de hilados y tejidos (1 c., pp. 62 y 63).

93 Ure, *Philosophy of Manufactures*, p. 18.

94 Ob. c., p. 20. Cfr. Carlos Marx, *Misére de la Philosophie*, pp. 140 s.

95 Esta categoría a que nos referimos sirve de punto característico de apoyo al fraude estadístico, fraude que podría analizarse en detalle, sí interesare; de una parte, la legislación fabril inglesa excluye expresamente de su radio de acción, como elementos que *no son obreros fabriles*, a éstos que acabamos de enumerar en el texto; de otra parte, los *Returns* publicados por el parlamento incluyen no menos expresamente en la categoría de *obreros fabriles*, no sólo a los ingenieros, mecánicos, etc., sino también a los directores de fábricas. viajantes de comercio, comisionistas, vigilantes de almacenes, embaladores, etc.; en una palabra, *a todo* el personal, con la única excepción del patrono.

96 Así lo reconoce Ure. Este autor dice que los obreros, "en caso de necesidad, pueden trasladarse de una máquina a otra, a voluntad del que dirige los trabajos", y exclama, triunfante: "Estos cambios están en abierta contradicción con la vieja rutina de dividir el trabajo y asignar a un obrero la tarea de moldear la cabeza de un alfiler, a otro la de sacarle punta, etc. [*Philosophy of Manufactures*, p. 22.] Más bien hubiera debido preguntarse por qué en las fábricas automáticas esta "vieja rutina" sólo puede abandonarse en "caso de necesidad ".

97 Cuando existe penuria de hombres, como ocurrió por ejemplo durante la guerra norteamericana de Secesión, los obreros de las fábricas son utilizados excepcionalmente por la burguesía para los trabajos más toscos: construcción de carreteras, etc. Los "ateliers nationaux" ingleses de los años 1862 y siguientes, creados para los obreros algodoneros parados, se distinguían de los "talleres nacionales" franceses de 1848, en que mientras en éstos los obreros ejecutaban a costa del Estado trabajos improductivos, en aquéllos realizaban trabajos urbanos productivos en provecho de la burguesía, y los ejecutaban además por una tarifa *más barata* que los obreros normales, contra los que, por tanto, se les lanzaba a competir. "El aspecto físico de los obreros algodoneros es, indiscutiblemente, mejor. Yo lo atribuyo, tratándose de los hombres, al hecho de trabajar al *aire libre*, en la ejecución de obras públicas." (Se refiere a los obreros de las fábricas de Preston, ocupados en los trabajos del "Preston Moor". *Rep. of Insp. of Fact. Oct. 1865*, p. 59.)

97 bis Ejemplo: los diversos aparatos mecánicos introducidos en las fábricas de algodón desde la ley de 1844, para suplir el trabajo infantil. Tan pronto como los hijos de los propios señores patronos tengan que "cursar" también como peones de la fábrica, este campo casi inexplorado de la mecánica cobrará un auge maravilloso. "Las *selfating mules* son tal vez unas máquinas tan peligrosas como otras cualesquiera. La mayoría de los accidentes ocurren a los niños pequeños, al agazaparse debajo de la máquina para barrer el suelo mientras aquélla funciona. Varios "minders" (obreros que trabajan en la *mule*)

fueron denunciados ante los tribunales (por los inspectores de fábricas) y condenados a multas por estas transgresiones, pero sin provecho alguno general. Si los constructores de máquinas pudiesen inventar un barredor automático, para que estos niños pequeños no tuviesen que arrastrarse debajo de las máquinas para barrer, contribuirían considerablemente a reforzar nuestras medidas de protección". (*Reports of Insp. of Factories for 31 st October 1876*, p. 63.)

98 Júzguese, pues, de la ocurrencia fabulosa de Proudbon, cuando "construye" la maquinaria, no como una síntesis de medios de trabajo, sino como una síntesis de obreros parciales que trabajan para los propios obreros.

99 F. Engels, *Die Lage der arbeitenden Klasse*, etc.. p. 217. Hasta un librecambista tan optimista y tan vulgar como M. Molinari, escribe: "Un hombre se agota más rápidamente teniendo que controlar durante quince horas diarias los movimientos uniformes de un mecanismo, que empleando su fuerza física durante el mismo espacio de tiempo. Este trabajo de vigilancia, que si no fuese demasiado largo tal vez podría servir al espíritu de ejercicio gimnástico útil, destruye a la larga, por su exceso, el espíritu y a la par el cuerpo." (G. de Molinari. *Études Economiques*, París, 1846 [(p. 49].)

100 F. Engels ob. cit., p. 216.

101 "The factory operatives should keep in wholesome remembrance the fact that theirs is really a low species of skilled labour: and that there is none which is more easily acquired or of its quality more amply remunerated, or which, by as short training of the least expert can be more quickly as well as abundantly acquired...*The master's machinery really plays a far more important part in the business of production than the labour and the skill of the operative*: which six moun h's education can teach, and a common labourer can learn." (*The Master Spinners' and Manufactures' Defence Fund. Report of the Committee*, Manchester. 1854, p. 17.) Más adelante, veremos que el "master" se expresa de otro modo, cuando se ve en peligro de perder a sus autómatas "vivos".

102 Ure, *Philosophy of Manufactures*, p. 15. A quien conozca un poco la biografía de Arkwright, no se le ocurrirá jamás lanzar a la cabeza de este barbero genial la palabra "noble". De todos los grandes inventores del siglo XVIII, Arkwright fue, sin discusión, el mayor ladrón de inventos ajenos y el más redomado truhán.

103 "La esclavitud en que la burguesía tiene sujeto al proletariado no se revela nunca con mayor claridad que en el sistema fabril. Aquí, cesa, de hecho y de derecho, toda libertad. El obrero tiene que presentarse en la fábrica, sobre poco más o menos, a las 5 y media de la mañana, si acude dos minutos más tarde, es castigado; si llega 10 minutos después, no se le admite hasta que pase la hora del desayuno, con lo que pierde un cuarto de día de jornal. Tiene que comer, beber y dormir a la voz de mando... La despótica campana le saca de la cama y le levanta de la mesa, interrumpiendo su desayuno y su comida. ¿Y qué pasa dentro de la fábrica? Aquí, el fabricante es legislador absoluto. Dicta los reglamentos de fábrica que se le antojan; modifica y adiciona su código a medida de su deseo; y, por disparatadas que sean las cláusulas que introduzca en él, los tribunales dicen indefectiblemente al obrero: has entrado a trabajar voluntariamente en virtud de ese contrato, y no tienes más remedio que cumplirlo...Estos obreros están condenados a vivir desde los nueve años hasta su muerte bajo la férula física y espiritual." (F. Engels, *Lage der arbeitenden Klasse*, etc., pp. 217 s.) Pondremos dos ejemplos que ilustran bastante bien la actitud adoptada por los tribunales en estos litigios. Uno de los dos casos ocurrió en Sheffield, a fines de 1866, Un obrero se había contratado por dos años para trabajar en una fábrica metalúrgica. Habiendo reñido con el patrono, abandonó la fábrica y declaró que no quería seguir trabajando para él bajo ningún concepto. Denunciado por infracción de contrato, los tribunales le condenaron a dos meses de cárcel (advertiremos que si es el patrono quien viola el contrato, solo se le puede demandar por lo civil y condenársele a una multa). Transcurridos los dos meses de la condena, el patrono le requiere a que, en cumplimiento de su contrato, vuelva a la fábrica. El obrero se niega a ello, entendiendo que la infracción contractual está ya purgada. El patrono vuelve a denunciarle y los tribunales le condenan de nuevo, a pesar de que uno de los jueces, Mr. Shee, denuncia públicamente este hecho como una monstruosidad jurídica, ya que, según ello, podría estarse castigando continuamente a un hombre toda su vida por el mismo delito o la misma falta. Esta segunda sentencia no fue dictada ya por los "Great Unpaid", por los Dogberries provinciales, sino en Londres, por uno de los más altos tribunales del Reino. (Nota a la 4ª ed. Este estado de cosas ya no rige. Si se exceptúan unos cuantos casos –por ejemplo, el de las fábricas públicas de gas–, en Inglaterra se hallan actualmente equiparados patronos y obreros, por lo que se refiere a las infracciones contractuales, y tanto unos como otros sólo pueden ser demandados por lo civil. F. E.) El segundo caso acaeció en Wiltshire, a fines de noviembre de 1863. Unas 30 tejedoras que trabajaban en telares a vapor, en el taller de un tal Harrup, fabricante de paños de Leower's Mill Westbury Leigh, se declararon en huelga porque este patrono tenía la agradable

costumbre de imponerles un descuento en los salarios cuando se retrasaban por la mañana, a razón de 6 peniques por cada 2 minutos, 1 chelín por cada 3 minutos y 1 chelín y 6 peniques por cada 10 minutos de retraso. Esto suponía, calculando a 9 chelines por hora, 4 libras esterlinas y 10 chelines al día, siendo que su salario medio al año no era nunca superior a 10 o 12 chelines semanales. Además Harrup había colocado a un muchacho encargado de dar, con una trompeta, la señal de la hora de entrada a la fábrica, señal que sonaba muchas veces antes de las 6 de la mañana, y sí los obreros no estaban presentes inmediatamente después de dar el toque, se cerraban las puertas, y los que quedaban fuera incurrían en multa; como en todo el edificio no había ningún reloj, los infelices obreros estaban en manos de aquel joven guardián del tiempo, manejado por el patrono. Las obreras "huelguistas", madres de familia unas y otras muchachas solteras, se declaraban dispuestas a volver al trabajo si el guardián del tiempo era sustituido por un reloj y se implantaba una tarifa de multas más racional. El patrono llevó ante los tribunales, por infracción de contrato, a 19 obreras. Las procesadas fueron condenadas, entre las protestas del auditorio, a 9 peniques de multa cada una, más a 2 chelines y 6 peniques de costas. El patrono se vio rodeado, al salir del juzgado, por una multitud que le silbaba. Una operación favorita de los patronos consiste en castigar a los obreros con descuentos de salario por los defectos del material trabajado por ellos. Este método provocó, en 1876, una huelga general en los *distritos alfareros* ingleses. Los informes de la *Child. Empl. Commission* (1863–1866) apuntan casos de obreros que, en vez de percibir salarios por su trabajo, resultan deudores de su augusto "patrono", por virtud del reglamento penal promulgado por éste. La reciente crisis algodonera ha revelado también una serie de rasgos edificantes acerca de la agudeza de ingenio de los autócratas de las fábricas para mermar los jornales de sus obreros. "Yo mismo –dice el inspector fabril R. Baker– hube de llevar hace poco a los tribunales a un fabricante algodonero que, en estos tiempos tan duros y penosos, había descontado a algunos de los obreros "jóvenes" (mayores de 13 años) empleados en su fábrica 10 peniques por el certificado médico de edad, certificado que a él sólo le cuesta 6 peniques y por el que la ley sólo autoriza una deducción de 3 peniques, que en la práctica no es costumbre percibir...Con el fin de conseguir el mismo objeto sin chocar con la ley, otro patrono descuenta a cada uno de los pobres chicos que trabajan para él 1 chelín, como derecho por enseñarle el arte y el misterio de hilar, tan pronto como el certificado médico los declara aptos para este trabajo. Como se ve, existen corrientes subterráneas que es necesario conocer, para enjuiciar fenómenos tan extraordinarios como son las huelgas en los tiempos actuales. (Se trataba de una huelga producida en junio de 1863, entre los tejedores mecánicos de la fábrica de Darven)." *Reports of Insp. of Fact. for 30 th April 1863*, pp. 50 y 51 (los informes fabriles van siempre más allá de su fecha oficial).

104 Las leyes de protección contra la maquinaria peligrosa han surtido beneficioso efecto. "Pero... ahora existen nuevas fuentes de accidentes que no se conocían hace 20 años, comenzando por la velocidad acelerada de las máquinas. Los volantes, los cilindros, los husos y los telares se mueven ahora con una velocidad redoblada y cada día mayor; los dedos tienen que coger más rápidamente y con mayor seguridad la hebra rota, pues si andan con vacilaciones e imprudencias, corren el peligro de verse aplastados...Un gran número de accidentes se deben al celo que ponen los obreros en ejecutar aceleradamente su trabajo. No hay que olvidar que para el patrono es de la mayor importancia tener en movimiento su maquinaria sin interrupción, es decir, producir hilo y tejido ininterrumpidamente. Cada parada de un minuto no acarrea solamente una pérdida de fuerza motriz, sino también una pérdida de producción. Los obreros se ven constantemente azuzados por los vigilantes, interesados en la cantidad de producto, para que mantengan en marcha la maquinaria. La cosa tiene también gran importancia para los obreros que cobran por peso o por piezas. Por eso, aunque en la mayoría de las fábricas esté formalmente prohibido limpiar las máquinas en marcha, es una práctica usual y corriente. Esta práctica ha ocasionado, durante los últimos 6 meses solamente, 906 accidentes del trabajo...Si bien las operaciones de limpieza se ejecutan diariamente, se suelen destinar los sábados a limpiar concienzudamente las máquinas, haciéndose casi siempre en marcha...Como se trata de una operación *no retribuida*, los obreros procuran despacharla lo antes posible. He ahí por qué los viernes, y sobre todo los sábados, el número de accidentes del trabajo es muy superior al de los demás días de la semana. Los viernes, el número medio de accidentes de trabajo suele rebasar en un 12 por 100 al de los cuatro primeros días de la semana; los sábados, el exceso viene a ser de un 25 por ciento sobre los cinco días anteriores; pero si tenemos en cuenta que los sábados la jornada fabril sólo es de 7 ½ horas, resulta un exceso de más del 65 por ciento." (*Reports of Insp. of Factories for etc. 31 st October, 1866*, Londres, 1867. pp. 9, 15, 16, 17.)

105 En la sección primera del libro tercero de esta obra, informaré acerca de una campaña abierta en estos últimos tiempos por los fabricantes ingleses contra las cláusulas de la ley fabril, que tienden a proteger los miembros de los obreros en el manejo de máquinas peligrosas. Aquí, baste con traer una cita tomada de un informe oficial del inspector fabril Leonhard Horner: "He oído a fabricantes hablar con una frivolidad imperdonable de ciertos accidentes del trabajo, decir, por ejemplo, que la pérdida de un dedo no tenía importancia. La vida y el porvenir de un obrero dependen hasta tal punto de sus dedos, que la pérdida de uno representa para ellos un suceso de extrema gravedad. Cuando oigo hablar con tanta ligereza, suelo

formular a quienes así hablan esta pregunta: supongamos que necesitan poner ustedes a un obrero a trabajar y que se presenten a solicitar el puesto dos, ambos igualmente expertos y celosos, pero uno con el pulgar o con el dedo índice amputado ¿a cuál de los dos elegirían? Y jamás se ha dado el caso de que vacilasen en contestar que elegirían al que no tuviese ningún dedo mutilado. Estos señores fabricantes abrigan una serie de prejuicios falsos contra lo que ellos llaman la *legislación seudo filantrópica*." (*Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1855*.) (¡Si, estos caballeros son "hombres listos" y no se entusiasman en balde por la rebelión proesclavista!)

106 En las fábricas que llevan más tiempo sometidas a la ley fabril, con su limitación coactiva de la jornada y sus diversas regulaciones, han ido desapareciendo algunos de los abusos anteriores. Además, las mejoras que se van introduciendo en la maquinaria imponen hasta cierto punto una "mejor construcción de los edificios fabriles", que redunda indirectamente en beneficio de los obreros. (Cfr. *Reports etc. for 31 st Oct.*, 1863, p. 109.)

107 Véanse, entre otras obras, John Houghton, *Husbandry and Trade improved*. Londres, 1727; *The Advantages of the East India Trade. 1720: John Bellers. Proposals for raising a College of Industry*, Londres, 1896. "Los patronos (masters) y sus obreros se hallan, desdichadamente, en eterno estado de guerra los unos contra los otros. Los primeros se fijan como meta invariable obtener el trabajo lo más barato posible, y para conseguirlo, no vacilan en emplear todas las astucias: a su vez, los segundos aprovechan todas las ocasiones. para obligar a los patronos a que satisfagan sus pretensiones de mejora." *An Inquiry into the causes of the Present High Prices of Provisions*, 1767, pp. 61 y 62. (El autor de esta obra es el reverendo Nathaniel Forster, decidido partidario de los obreros.)

108 El molino de cintas había sido inventado en Alemania. El abate italiano Lancellotti refiere, en una obra publicada en Venecia en 1636: "Antón Müller, de Danzig, vio en esta ciudad hace unos 50 años [el autor escribía en 1579], una máquina muy ingeniosa, que hacía cuatro y hasta seis tejidos de una vez: pero como el Consejo temía que este invento echase a pedir limosna a una masa de obreros, ocultó el invento y mandó estrangular o ahogar secretamente al inventor." Esta misma máquina fue empleada por vez primera en Leyden, en 1629, hasta que las revueltas de los galoneros obligaron a las autoridades municipales a prohibirla. Los Estados generales de los Países Bajos dictaron en 1623, en 1639, etc., una serie de decretos encaminados a restringir el empleo de esta máquina, hasta que por último fue autorizado, bajo ciertas condiciones, por decreto de 15 de diciembre de 1661. "En esta ciudad –dice Boxhorn. (*Institutiones Politicae*, Leyden, 1663), hablando de la introducción del molino de cintas en Leyden–, inventaron ciertas personas, hace unos veinte años, un instrumento para tejer por medio del cual *un solo individuo* puede confeccionar más tejidos y con menos trabajo *que varios individuos a mano en el mismo tiempo*. Esto provocó una serie de disturbios y protestas de los tejedores, hasta que el Ayuntamiento decidió prohibir el empleo de esta máquina." La misma máquina hubo de ser prohibida en Colonia en 1676, por los mismos años en que su introducción en Inglaterra provocaba también disturbios obreros. Por edicto imperial de 19 de febrero de 1685, fue prohibido su empleo en todo el territorio alemán. En Hamburgo fue quemado el artilugio en la plaza pública por orden de la autoridad municipal. Carlos II, renovó el 9 de febrero de 1719 el edicto de 1685, y el Electorado de Sajonia no autorizó su empleo público hasta 1765. Esta máquina, que tanto ruido armó en el mundo entero, era en realidad la precursora de las máquinas de hilar y de tejer, y. por tanto, de la revolución industrial del siglo XVIII. Por medio de ella, un muchacho inexperto en el trabajo textil podía accionar todo el telar sin más que empujar una palanca: una vez perfeccionada, esta máquina tejía de 40 a 50 piezas al mismo tiempo.

109 Todavía hoy se dan en ciertas manufacturas montadas a la antigua, de vez en cuando, casos de revueltas obreras contra las máquinas, en su forma primitiva. Así aconteció, por ejemplo, en 1865, en la manufactura de tallado de piedras de Sheffield.

110 Sir James Steuart sigue enfocando todavía en este sentido la virtud de las máquinas. "Yo concibo, por tanto, las máquinas como un medio para reforzar (en cuanto a su capacidad de rendimiento) el número de los hombres que trabajan. sin necesidad de alimentar a más (qu'on n'est pas obligé de nourrir) (86)...¿En qué se distingue la eficacia de una máquina de la de nuevos pobladores?"... (*Principles* etc., trad. francesa, I, libro I, cap. 10.) Mucho más simplista es Petty, quien dice que viene a sustituir a la "poligamia". Este punto de vista cuadrará, a lo sumo, a .ciertas regiones de los Estados Unidos. Véase, en cambio, esta otra opinión: "La maquinaria rara vez puede emplearse con éxito para disminuir el trabajo de un individuo, puesto que en su construcción se perdería más tiempo que el que se ahorrase en su empleo. Las máquinas sólo son realmente útiles cuando actúan sobre grandes masas, cuando una sola máquina puede ayudar al trabajo de miles de hombres. De aquí que la maquinaria se emplee siempre con más intensidad en los países de mayor densidad de población,

en los que existe mayor número de parados...Las máquinas no se utilizan *por falta de obreros, sino por la facilidad, con que permiten emplear a éstos en masa para el trabajo*." (Piercy Ravenstone, *Thougths on the Tunding System and its; Effects*, Londres, 1824, p. 45.)

111 (Nota a la 4ª ed., Lo mismo puede decirse de Alemania. En las regiones alemanas en que se explota la agricultura en grande, como ocurre principalmente en la parte oriental, es gracias a los "asentamientos campesinos" arrebatados desde el siglo XVI, y sobre todo desde 1648. –F.E.)

112 "Entre la maquinaria y el trabajo se riñe un duelo constante." Ricardo, *Principles*, etc., p. 479.

113 La concurrencia entre tejedores manuales y tejedores mecánicos se prolongó en Inglaterra hasta la promulgación de la ley de beneficencia de 1833 gracias a los socorros parroquiales, que ayudaban un poco a los jornales, cuando ya éstos habían descendido por debajo del mínimum de vida. "El venerable Mr. Turner era, en 1827. párroco de Wilmslow. en Cheshire. un distrito industrial. Las preguntas formuladas por el Comité de emigración y las respuestas de Mr. Turner revelan cómo se mantenía en pie la concurrencia entre el trabajo manual y la maquinaria. *Pregunta*: "El empleo del telar mecánico, ¿no ha desplazado al telar manual?" *Respuesta*: "Indudablemente; y aún lo habría desplazado más de lo que lo ha hecho, si no se hubiera puesto a los tejedores manuales en condiciones que les permite someterse a una reducción de salarios." *Pregunta*: "Los tejedores manuales, que se contentan con un salario insuficiente para vivir, ¿acuden al socorro parroquial para completar su sustento?" *Respuesta*: "Así es, y en realidad el duelo entre los tejedores manuales y los tejedores mecánicos se sostiene gracias a este socorro de caridad." He ahí, pues, las ventajas que el empleo de la maquinaria supone para los trabajadores: pauperismo humillante o emigración; de artesanos respetados y en cierto modo independientes, se ven convertidos en pobres mendigos, que comen el pan humillante de la caridad. ¡Y a esto llaman un *mal propio de los tiempos*!" (*A prize Essay on the comparative merits of Competition and Co–operation*, Londres, 1834, p. 29.)

114 "*Las mismas causas* que pueden hacer aumentar *la renta de un país* [o lo lo que es lo mismo, como el propio Ricardo aclara en el mismo pasaje, *la renta de los terratenientes y los capitalistas*, cuya riqueza, económicamente considerada, se identifica con la riqueza de la nación] pueden, al mismo tiempo, *engendrar un exceso de población y empeorar la situación de los obreros*." (Ricardo, *Principles*, etc., p. 469.) "La finalidad constante y la tendencia de todo perfeccionamiento introducido en el mecanismo es, en efecto, prescindir totalmente del trabajo del hombre o *disminuir su precio*, sustituyendo el trabajo de obreros varones y adultos por el trabajo de la mujer y del niño o el de obreros diestros por el de obreros sin calificar." (Ure [*Philosophie of Manufactures*, p. 23].)

115 *Reports of Insp. of Fact., 31 st Oct. 1858*, p. 43.

116 *Reports etc., 31 st Oct. 1856*, p. 15.

117 Ure, *Philosophy of Manufactures*, p. 19. "La gran ventaja de la maquinaria empleada en los telares consiste en que permite desligar totalmente a los obreros diestros de este trabajo." (*Child Empl. Comm*. véase *Report*, Londres, 1876, p. 180, n. 46.)

Adición a la 21 ed. Mr. A. Sturrock, superintendente del departamento de máquinas del "*Great Nortern Railway*", declara, con referencia a la construcción de máquinas (locomotoras, etc.): "En Inglaterra, los obreros costosos (expensive) son cada vez menos necesarios. La producción aumenta mediante el empleo de instrumentos perfeccionados, instrumentos que, a su vez, son servidos por una clase baja de trabajo (a low class of labour)... Antes, era el trabajo experto el que producía, forzosamente, todas las piezas de la máquina de vapor. Ahora, estas mismas piezas se producen mediante un trabajo menos hábil, pero con buenos instrumentos...Al decir instrumentos, me refiero a las máquinas empleadas para la construcción de maquinaria." (*Royal Commision on Railways. Minutes of Evidence*, Londres, 1867, núms. 17862 y 17863.)

118 Ure, *Philosophy of Manufactures*, p. 20.

119 Ure, *Philosophy of Manufactures*, p. 321.

120 Ob. cit., p. 23.

121 *Reports of Insp. of Fact., 31 st Oct. 1863*, p. 108 ss.

122 L. c., p. 109. Los rápidos progresos hechos en materia de maquinaria durante la crisis algodonera permitieron a los fabricantes ingleses, inmediatamente después de terminar la guerra norteamericana de Secesión, abarrotar nuevamente el mercado mundial en un abrir y cerrar de ojos. Durante los últimos seis meses de 1866, los tejidos eran ya casi invendibles. Comenzó la consignación de mercancías a China y la India, lo que, naturalmente, no hizo más que intensificar el "glut". A comienzos de 1867. los fabricantes acudieron al recurso consabido de rebajar los salarios en un 5 por 100. Los obreros se opusieron a ello y declararon –con entera razón, teóricamente– que la única solución era trabajar menos tiempo, 4 días a la semana. Tras largos forcejeos, los capitanes de industria nombrados a sí mismos, no tuvieron más remedio que decidirse por esta solución, en algunos sitios *con* reducción de salarios en un 5 por 100 y en otros sitios *sin* reducción de jornales.

123 "La relación entre patronos y obreros, en las fábricas de vidrio y de botellas, es de huelga crónica." Así se explica el auge de la manufactura de cristal comprimido, en la que las principales operaciones se ejecutan por medio de máquinas. Una casa de Newcastle, que antes producía 350,000 libras esterlinas de vidrio soplado al año, produce ahora 3.000,500 libras de cristal comprimido. (*Ch. Empl. Comm. IV Rep*., 1865 p. 262 y 263.

124 Gaskell, *The Manufacturing Population of England*, Londres, 1833, pp. 3 y 4.

125 Impulsado por las huelgas promovidas en su propia fábrica de maquinaria, Mr., Fairbairn hubo de inventar algunas aplicaciones muy importantes de máquinas para estos fines.

126 Ure, *Philosophy of Manufactures*, pp. 367 y 370.

127 Ure, ob., cit., pp. 368, 7, 370, 280, 321, 475 [370].

128 Ricardo compartía también, originariamente, este criterio, que más tarde hubo de rechazar de una manera expresa, con su imparcialidad y veracidad científicas características. Ver *Principles,* etc., cap. 31, "On Machinery."

129 Adviértase que estoy poniendo un ejemplo que se ajusta en un todo a la doctrina de los economistas citados.

130 He aquí lo que observa acerca de esto un ricardiano, saliendo al paso de las necedades de J. B. Say: "Al desarrollarse la división del trabajo, la pericia del obrero sólo encuentra cabida en aquella rama concreta en la cual la adquirió; *el propio obrero se convierte en una especie de máquina*. De nada sirve, pues, absolutamente de nada, decir como una cotorra que las cosas tienden siempre a encontrar su nivel. Hay que mirar cara a cara la realidad y ver que las *cosas no podrán encontrar su nivel* durante mucho tiempo y que, sí lo encuentran, este nivel es *más bajo* que al iniciarse el proceso." (*An Inquiry into those Principles respecting the Nature of Demand*, etc., Londres, 1821, p. 72.)

131 Un virtuoso en este pretencioso cretinismo es, entre otros. MacCulloch. "Si el ventajoso –dice, por ejemplo, con el simplismo presuntuoso de una criatura de 8 años– cultivar y desarrollar, la pericia del obrero, capacitándole para producir una cantidad cada vez mayor de mercancías con el mismo o menor esfuerzo, necesariamente tiene que serlo también el que se *ayude de la maquinaria* que más pueda servirle para conseguir ese resultado." (MacCulloch, *Principles of Political Economy*, Londres, 1830. p. 182.)

132 "El inventor de la máquina de hilar arruinó a la India, *cosa que, sin embargo, a nosotros nos tiene sin cuidado*." A Thiers, *De la propriété* [París, 1848]. Aunque M. Thiers confunde aquí la máquina de hilar con el telar mecánico, esto "a nosotros nos tiene sin cuidado."

133 Según el censo de 1861 (t. II, Londres, 1863), el número de obreros empleados en las minas de carbón de Inglaterra y Gales era de 246,613; de ellos 73,545 *menores* y 173,063 *mayores* de 20 años. En la primera categoría se contaban 835

muchachos de 5 a 10 años, 30,701 de 10 a 15 años y 42,010 de 15 a 19. El número de obreros que trabajaban en las minas de hierro, de cobre, de plomo, de cinc y en otras minas metalúrgicas era de 319,222.

134 El personal empleado en la producción de maquinaria en Inglaterra y Gales, en 1861, era de 60,807 individuos, incluyendo los fabricantes, con sus viajantes de comercio, etc., así como todos los agentes y elementos comerciales que vivían de esta rama. De este censo se excluyen en cambio. los productores de máquinas pequeñas, máquinas de coser, etc., y los fabricantes de herramientas para las máquinas de trabajo, tales como husos, etc. La cifra total de ingenieros civiles era de 3,329.

135 Como el hierro es una de las más importantes, diremos que en 1861 trabajaban en Inglaterra y Gales 125,771 fundidores de hierro, de los que 123,430 eran hombres y 2,341 mujeres. De los primeros, 30,810 *menores* y 92,620 *mayores* de 20 años.

136 Una familia de 4 personas adultas (tejedores de algodón), con 2 niños empleados como *winders* ganaba, a fines del siglo pasado y a comienzos de éste, trabajando 10 horas al día, 4 libras esterlinas por semana; y si el trabajo era muy urgente, podía ganar aún más... Antes, se padecía siempre de escasez de hilo. (Gaskell, *The Manufacturing Population of England*, Londres, 1833, pp. 25 y 27.)

137 En su obra sobre *La situación de la clase obrera, etc*., F. Engels pone de manifiesto las condiciones lamentables en que vive una gran parte de estos mismos obreros de lujo. En los informes de la *Child Empl. Comm.* se contiene una cantidad abrumadora de nuevos datos acerca de esto.

138 En 1861, había en Inglaterra y Gales 94,665 personas trabajando en la marina comercial.

139 De este personal, sólo 177,596 varones mayores de 13 años.

140 De ellos, 30,501 mujeres.

141 De éstos. 137,447 varones. De esta cifra de 1,208,648 se excluye todo el personal que no presta servicio en casas particulares.

Adición a la 2ª ed, Desde 1861 a 1870, el censo de servidores varones casi se ha duplicado, llegando hasta la cifra de 267,671. En 1847, había 2,694 guardas de cotos de caza (para las cacerías aristocráticas); en 1869 había ya 4,921. En el lenguaje del pueblo, se da a las chicas jóvenes que sirven en las casas de las familias de la clase media de Londres el nombre de "little slaveys", pequeñas esclavas.

142 En cambio, Ganilh expone como resultado de la maquinización la disminución absoluta del número de esclavos del trabajo, a costa de los cuales consigue de este modo vivir un número mayor de "gens honnêtes", desarrollando sobre este sistema su consabida "perfectibilité perfectible". Dicho autor, aunque no se le alcanza mucho de la dinámica de la producción, presiente por lo menos que si su *implantación* convierte a los obreros en mendigos, al paso que su *desarrollo* crea más esclavos que los que en un principio mató, la maquinaria es una institución fatal. El cretinismo que se encierra en el punto de vista de este autor sólo puede expresarse con sus propias palabras: "Los clases condenadas a *producir y consumir* disminuyen, y las clases llamadas a dirigir el trabajo y a *socorrer, consolar e ilustrar* a toda la población aumentan... *y se apropian todos los beneficios* que se derivan *del abaratamiento del costo del trabajo*, de la abundancia de mercancías y de la baratura de los artículos de consumo. De este modo, la humanidad se remonta hasta las obras más altas del genio, sondea las simas misteriosas de la religión, *implanta los principios saludables de la moral* [consistentes, sin duda, en "apropiarse todos los beneficios, etc."], las leyes que amparan la libertad [¿la libertad para "las clases *condenadas a producir*?"] y el poder, la *obediencia* y la justicia, el deber y la humanidad." Tomamos este galimatías de la obra *Des Systèmes d'Économie Politique*, etc., por M. Ch. Ganilh, 2ª ed., París, 1821, I, p. 224. Cfr. también p. 212.

143 *Reports of Insp. of Fact., 31 st Oct. 1875*, pp., 58 s. Pero, al mismo tiempo que ocurría esto, se creaban las bases materiales para dar trabajo a un número creciente de obreros, en 110 fábricas *nuevas* con 11,625 telares, 628,756 husos y 2,625 caballos de fuerza de vapor e hidráulica, 1. Cit.

144 *Reports, etc., for 31 st Oct. 1862*, p. 79.

Adición a la 2ª ed. En una conferencia pronunciada en Bradford, en la "New Mechanics' Institution" a fines de diciembre de 1871, dijo el inspector fabril A. Redgrave: "Lo que me viene sorprendiendo desde hace algún tiempo es ver cómo ha cambiado el aspecto de las fábricas de lana. Antes estaban llenas de mujeres y niños; ahora la maquinaria parece hacerlo todo. Interrogado por mí, un fabricante *me suministró* los siguientes datos: bajo el sistema antiguo, daba trabajo en mi fábrica a 63 personas; con la maquinaria moderna, he reducido el número de mis obreros a 33, y últimamente, gracias a los nuevos progresos mecánicos, he podido reducir el personal de 33 obreros a 13."

145 *Reports, etc., for 31 st Oct. 1856*, p. 16.

146 "Los sufrimientos de los tejedores manuales (de algodón y de materias mezcladas con algodón) fueron objeto de investigación por una Comisión regia; pero a pesar de haberse reconocido y deplorado su miseria, el remedio (!) de su situación se confió a la ventura y al cambio de los tiempos, debiendo abrigarse la esperanza de que *hoy* (¡20 años después!), estos sufrimientos se hayan extinguido *casi* (nearly) en absoluto, a lo cual ha contribuido sin duda, según toda verosimilitud, la gran expansión actual de los telares de vapor." *(Rep. of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1856*, p. 15.)

147 En el libro tercero mencionaremos otros métodos por medio de los cuales la maquinaria influye en la producción de materias primas.

148 El desarrollo económico de los Estados Unidos es, a su vez, un producto de la gran industria europea, y más especialmente de la inglesa. En su forma actual (1866), los Estados Unidos pueden ser considerados todavía como un país colonial de Europa. (Adición a la 4ª ed. Desde entonces, Norteamérica se ha desarrollado hasta convertirse en el segundo país industrial del mundo, aunque sin perder del todo su carácter colonial.– F. E.)

Exportación de *algodón de Estados Unidos a Inglaterra*

(En libras)

1846	401.949,393	*1852*	765,630,543
1859	961.707,264	*1860*	1,115.890,608

Exportación de trigo, etc., de Estados Unidos a Inglaterra de 1850 a 1862

	1850	*1862*
Trigo, quintales ingleses	16.202,312	41.033,503
Cebada, ídem	3.669,653	6.624,800
Avena, id.	3.174,801	4,426,994

Centeno, íd.	388,749	7,108
Harina, íd.	3.819,440	7.207,113
Trigo sarraceno, íd.	1,054	19,571
Maíz, íd.	5.437,161	11.694,818
Bere o bigg (clase especial de cebada), íd.	2,039	7,675
Guisantes, íd.	811,620	1.024,722
Judías, íd.	1.822,972	2.037,137
Importación total, íd.	34.365,801	74.083,351

149 En una proclama lanzada a las "Trade Societies of England" por los obreros a quienes un "lock out" de los fabricantes de zapatos de Leicester había dejado sin trabajo, leemos: "Desde hace unos veinte años, el ramo de zapatería de Leicester se vio revolucionado por la implantación de los remaches en vez del cosido. Antes, podían conseguirse en estas fábricas buenos jornales. La industria de zapatería fue tomando grandes vuelos. Se entabló una gran competencia entre las diversas fábricas sobre cuál podía suministrar los artículos de más gusto. Hasta que, enseguida, surgió una clase peor de competencia, la que tendía a eliminar a los otros del mercado vendiendo más barato (undersell). Las consecuencias funestas de esta conducta no tardaron en revelarse en la baja de los jornales, y el descenso del precio del trabajo fue tan repentino, que hoy muchas fábricas no pagan a sus obreros más que la mitad de los salarios primitivos. Y mientras que los jornales siguen bajando, las ganancias parecen aumentar con cada nuevo cambio introducido en la tarifa del trabajo." Los fabricantes se aprovechan de los períodos industriales más desfavorables para conseguir ganancias extraordinarias mediante una rebaja a fondo de los salarios, es decir, mediante un robo manifiesto contra el obrero, a quien se le despoja de los medios más elementales de vida. He aquí un ejemplo: se trata de la crisis del ramo textil de sedas de Coventry: "Según los datos recogidos de fabricantes y de obreros, resulta inequívocamente que se han rebajado los jornales en una proporción mayor de lo que exigían la competencia de los productores extranjeros u otras circunstancias. La mayoría de los tejedores trabaja en la actualidad con salarios reducidos en un 30 a un 40 por 100. Una pieza de cinta que hace cinco años le valía al tejedor 6 a 7 chelines, sólo le rinde ahora 3 chelines y 3 peniques o 3 chelines y 6 peniques; otros trabajos que antes se le pagaban a 4 chelines y a 4 chelines y 3 peniques, están tasados ahora en 2 chelines o 2 chelines y 3 peniques solamente. La rebaja de jornales es mayor de lo que exige la necesidad de espolear la demanda. En realidad, *en muchas clases de artículos la rebaja de jornales no ha ido siquiera acompañada de una rebaja grande ni pequeña de los precios.* (Informe del Comisario F. D. Longe, en *Child. Emp. Comm.*, v. *Rep. 1866*, p. 114, n. l.)

150 *Cfr. Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1863*, p. 30.

151 *L. c.*, p. 19.

152 *Reports of Insp. of Fact. for 31 st Oct. 1865.*

153 *Reports etc. 31 st Oct. 1863*, pp. 41 y 42.

154 *Reports etc. 31 st Oct. 1865*, p. 51.

155 L. c., pp. 50 y 51.

156 *Reports, etc., 31 st Oct. 1865*, pp. 62 y 63.

157 *Reports, etc., 30 th April 1864*, p. 27.

158 De una carta del Chief Constable Harris, de Bolton, en *Reports of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1865*, pp. 61 y 62.

159 En una *proclama de los obreros del algodón*, lanzada en la *primavera de 1863* para crear una sociedad absoluta de emigración, leernos: "Que *hoy día* se impone como una necesidad absoluta un gran movimiento de emigración de los obreros fabriles, es cosa que casi nadie negará. Los hechos siguientes demuestran que *en todos los tiempos* responde a una necesidad una corriente constante de emigración y *que* sin ella nos sería imposible vivir *en las circunstancias normales*. En 1814, el valor oficial (limitándonos al índice de *cantidad*) de los artículos algodoneros exportados ascendía a 17.665.378 libras esterlinas: su valor real en el mercado, a 20.070,824 libras. En 1858, el valor oficial de los artículos algodoneros exportados era de 182.221,681 libras esterlinas, y su valor real en el mercado de 43.001,322 libras solamente; es decir, que habiéndose decuplicado la cantidad, el valor del equivalente no hizo más que duplicarse. Este resultado, tan funesto para el país en general y para los obreros de las fábricas en particular, obedece a diferentes causas concomitantes. Una de las más salientes es el constante exceso de trabajo, *indispensable* para esta rama industrial, que necesita, bajo pena de destrucción, de una expansión constante del mercado. Nuestras fábricas de algodón pueden el orden actual, como la misma muerte. Pero no por eso se detiene el talento invenverse paralizadas por el estancamiento periódico del comercio, tan inevitable, bajo el orden actual, como la misma muerte. Pero no por eso se detiene el talento inventivo del hombre. Aunque durante los últimos 25 años han abandonado el país calculando por bajo 6 millones de hombres, hay *un gran porcentaje de hombres adultos* que, a consecuencia del constante desalojamiento del trabajo, operado para abaratar el producto, se ve imposibilitado, *aun en las épocas de mayor prosperidad*, de encontrar en las fábricas empleo de ningún género y bajo ninguna condición." (*Reports of Insp. of Fact. 30 th April 1863*, pp. 51 y 52). En uno de los capítulos siguientes, veremos cómo los señores fabricantes se esforzaban, durante la catástrofe algodonera, por impedir a toda costa, haciendo intervenir, incluso al *Estado, la* emigración de los obreros de las fábricas

160 *Child. Empl. Comm. IV Report, 1865*, p. 108, n. 447.

161 En los Estados Unidos, es frecuente esta reproducción de la manufactura a base de maquinaria. Por eso en aquel país la concentración de la industria, dada la inevitable transición hacia la explotación fabril, marcha a pasos agigantados, en comparación con lo que ocurre en Europa, incluyendo a Inglaterra.

162 Cfr. *Reports of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1865*, p. 64.

163 Mr. Gillot fundó en Birmingham la primera manufactura de plumas de acero en gran escala. En 1851, esta manufactura suministraba ya más de 180 millones de plumas y consumía 120 toneladas de chapa de acero al año. Birmingham, centro

que monopoliza esta industria en Inglaterra, produce en la actualidad miles de millones de plumas de acero por año. El número de personas empleadas en esta industria ascendía, según el censo de 1861, a 1,428; de ellas, 1,268 obreras. desde 5 años en adelante.

164 *Child. Empl. Comm. II Rep. 1864, p. LXVIII*, n. 415.

165 Y no digamos los talleres de piedras de afilar y limas de Sheffield, en los que abundan los niños.

166 *Child Empl. Comm. V Rep. 1866*, p. 3 n. 24: p. 6. nn. 55 y 56: p. 7. nn. 59 y 60.

167 L. c., pp. 114 y 115. nn. 6 y 7. El comisario observa acertadamente que, si otras veces la máquina sustituye al hombre, aquí son los chicos los que sustituyen *verbatim (95)* a la máquina.

168 Ver un informe sobre el comercio de trapos y abundantes datos acerca de esto en *Public Health. VIII Report,* Londres, 1856, apéndice, pp. 196–208.

169 *Child. Empl. Comm. V Report, 1866*, XIV, XVI, nn. 96 y 97, y p. 130. nn. 39–61: cfr. también *III Report*, 1864, pp. 48 y 56.

170 *Public Health, VI Report*, Londres, 1864, p. 31.

171 L. c., p. 30. El Dr. Simon advierte que el coeficiente de mortalidad de los sastres e impresores londinenses de 25 a 35 años es, en realidad, mucho mayor, es decir, pues sus patronos dan empleo como aprendices *e improvers* (sastres que quieren perfeccionarse en su oficio) a gran número de jóvenes de hasta 30 años procedentes del campo. Estos oficiales figuran en el censo como londinenses y hacen que aumente el número de cabezas sobre el que se calcula la cifra de mortalidad, sin contribuir, en cambio, proporcionalmente a las defunciones ocurridas en la capital. por la sencilla razón de que la mayoría de ellos vuelven a sus casas, sobre todo en casos de enfermedad grave.

172 Nos referimos a las agujas hechas a martillo, a diferencia de las agujas fabricadas a máquina, por medio de troquel. Ver *Child. Emp. Comm. III Report*, pp. XI y XIX, núms. 125–130, p. 53, núm. 11, p. 114. núm. 487, p. 137, núm. 674.

173 *Child. Empl. Comm. II. Report*, p. XXII, n. 166.

174 *Child. Empl. Comm. II Report, 1864*, pp. XIX, XXV.

175 L. *c*., pp. XXI y XXV.

176 *Child. Empl. Comm. II Report, 1864, pp.* XXIX y XXX.

177 L. *c.,* pp. XL y XLI.

178 *Child. Empl. Comm. I, Rep. 1863, p. 185.*

179 La *millinery* sólo abarca, en realidad, lo referente al tocado de cabeza, aunque se hace también extensiva a los mantos de señora y mantillas: los *dressmahers* equivalen a nuestras modistas

180 La *millinery* inglesa y el *dressmaking* se ejercen, por lo general. en los edificios de propiedad de los patronos, unas veces por medio de obreras contratadas que viven en los mismos locales y otras veces por medio de jornaleras que viven en sus casas.

181 El comisario White visitó una manufactura de uniformes militares en la que trabajan de 1,000 a 1,200 personas, casi todas mujeres, y una manufactura de zapatos con 1,300 personas, de las cuales casi la mitad eran niños y jóvenes. *(Child. Empl. Comm. 11 Report*, p. 17*,* n. 319.)

182 Un ejemplo. El 25 de febrero de 1864, el boletín semanal de mortalidad del *Registrar General,* señala 5 casos de muerte por hambre. El mismo día, el *Times* anuncia un nuevo caso del mismo género. ¡Seis víctimas de muerte por hambre en una sola semana!

183 Child. Empl. Comm. *II Rep. 1864*, p. LXVII, núms. 406–9, p. 84, núm. 124, p. 63, núm. 441, p. 66, núm. 6, p. 84, núm. 126, p. 78, núm. 85, p. 76, núm. 69, p. 72, núm. 483.

184 "Los alquileres de los locales de trabajo parecen ser el factor decisivo, y así se comprende que sea en la capital donde mis tiempo se sostiene el antiguo sistema, consistente en dar trabajo a pequeños empresarios y a familias y donde primero se vuelve también a este régimen." (L. c., p. 83, n. 123.) La afirmación final se refiere exclusivamente al ramo de zapatería.)

185 En el ramo de guanteria, etc., en que la situación de los obreros apenas se distingue de la de los mendigos, no se dan casos de éstos.

186 *Child. Empl. Comm. 11 R . 1864*, p. 2, n. 122.

187 Solamente en las fábricas de calzado de Leicester, montadas para el comercio al por mayor, en 1864 funcionaban ya 800 máquinas de coser.

188 *Child. Empl. Comm. Il Rep. 1864*. p. 84, n. 124.

189 Tal es, por ejemplo, el caso del depósito de uniformes para la tropa de Pimlico, en Londres. el de la fábrica de camisas de Tillie y Henderson, en Londonderry, el de la fábrica de trajes de la empresa Tait, en Limerick, en la que se inutilizan unos 1,200 "brazos"

190 "La tendencia hacia el sistema fabril" *(Child. Empl.* Comm. *II Rep. 1864*, p. 67.) "Toda la industria pasa actualmente por una fase de transición y atraviesa por los mismos cambios porque han atravesado la industria puntillera, la industria textil, etc."(L. c., n. 405.) "Una revolución radical.– (L. c., p. XLVI, n. 318.) En los tiempos de la Child. Empl. Comm de 1840, la *fabricaci6n de medias* era todavía un trabajo manual. En 1846 comenzaron a introducirse en esta rama diversas máquinas que actualmente se hallan ya movidas a vapor. La cifra total de personas de ambos sexos y todas las edades, a partir de los 3 años, empleadas en la rama inglesa de fabricación de medias era. en 1862. de unas 120,000 personas. De ellas, sólo se hallaban sujetas a los preceptos de la ley fabril en 1862. según el *Parliamentary Return* de 11 de febrero, 4.063

191 Así, por ejemplo, en lo que se refiere a la alfarería, la empresa Cochrane, de la "Britain Pottery, Glasgow, informa: "Para mantener en pie nuestro nivel de producción, tenemos que emplear ahora un número mayor de máquinas, servidas por *obreros no calificados*, y cada día que pasa nos convence de que podemos fabricar mayor cantidad que con los procedimientos antiguos". (*Reports of Insp. of Fact*., *31st Oct. 1865*, p. 13.) "La eficacia de la ley fabril es obligar a introducir más maquinaria". L. c., pp. 13 y 14.)

192 Así por ejemplo, después de aplicarse la ley fabril al ramo de alfarería, aumentan considerablemente los *power jiggers*, desplazando a los *handmoved jiggers (99).*

193 *Rep. of Insp. Of. Fact. 31st Oct. 1865*, pp. 96 y 95.

194 La introducción de estas y otras máquinas en las fábricas de fósforos hizo que en un solo departamento se sustituyesen los 230 obreros jóvenes empleados en él por 32 chicos y muchachas de 14 a 17 años. El empleo de la fuerza de vapor en 1865 completó este ahorro de mano de obra.

195 *Child. Empl. Comm. II Rep., 1864,* p. IX n. 50.

196 *Reports of Insp. Of Fact. 31 st. Oct. 1865,* p. 22

197 "En muchas manufacturas no pueden introducirse las mejoras necesarias sin un desembolso de capital que excede de los medios de muchos de sus actuales propietarios... Una desorganización pasajera acompaña necesariamente a la implantación de las leyes fabriles. El volumen de esta desorganización esta en razón directa a la magnitud de los abusos que se trata de remediar." (L. *c.*, pp. 96 y 97.)

198 En los altos hornos, "el trabajo se intensifica, por lo general, al final de la semana, por la costumbre que tienen los obreros de holgar los lunes y a veces también, total o parcialmente los martes." (*Child. Empl. Comm. III Rep.* p. VI) "Los pequeños maestros tienen, generalmente, una jornada de trabajo muy irregular. Pierden dos o tres días a la semana, y luego trabajan toda la noche para recuperar el tiempo perdido... Y si tiene niños, los hacen trabajar también." (L. *c*., p. VII.) "La falta de regularidad al ponerse a trabajar fomentada por la posibilidad y la práctica de recobrar el tiempo perdido matándose luego a trabajar." (L. *c*., p. XVIII.) "El enorme tiempo que se pierde en Birmingham... holgando una parte del tiempo para matarse a trabajar después." (L. *c*., p. XI.)

199 *Child. Empl. Comm. IV Rep.,* pp. XXXII y XXXIII. "El desarrollo de la red ferroviaria parece que ha contribuido considerablemente a fomentar esta práctica de los encargos rápidos, que traen como consecuencia un ritmo febril de trabajo, el abandono de las comidas y *horas extraordinarias de trabajo para los obreros.*" (L. *c*., p. XXXI.)

200 *Child. Empl. Comm. IV Rep.,* XXXV, núms. 235 y 237.

201 L. cit., p. 127, núm. 56.

202 "Por lo que se refiere a las *pérdidas* que se originan al *comercio* por no cumplir puntualmente los encargos en el embarque, recuerdo que éste era el argumento favorito de los fabricantes en los años 1832 y 1833. Nada de lo que se pudiera aducir a este propósito tendría tanta fuerza como entonces, cuando el vapor no había acortado todavía las distancias, introduciendo nuevas normas en el comercio. Al someterla a prueba por aquel entonces. La afirmación no pudo demostrarse, ni podría tampoco demostrarse hoy, con seguridad, si se volviera a hacer a prueba." *(Reports of Insp. of Fact. 31 st* Oct. 1862, pp. 54 y 55.)

203 *Child. Empl. Comm. IV Rep., p.* XVIII, n. 118.

204 John Bellers escribía ya en 1699: "La incertidumbre de las modas aumenta el número de los pobres condenados a la miseria. Esta incertidumbre encierra dos grandes males: 1° en *invierno,* lo*s* oficiales adolecen de escasez de trabajo, pues los tratantes en artículos de seda y los maestros tejedores no se atreven a desembolsar capital para darles trabajo antes de que venga la primavera y sepan cuál será la moda: 2° en primavera no hay bastantes oficiales y los maestros tejedores se ven obligados a tomar a un sin número de aprendices para poder dar abasto al mercado del Reino durante tres meses o medio año, con lo cual privan de brazos a la agricultura, despojan al campo de obreros, llenan lis ciudades en gran parte de mendigos y hacen que muchos, a quienes da vergüenza echarse a pedir, se mueran de hambre." (*Essays about the Poor, Manufactures,* etc., p. 9 .)

205 *Child. Empl. Comm. V Rep*., p. 171, n. 31.

206 Así, en las declaraciones testificales de los comerciantes exportadores de Bradford se dice, por ejemplo: "En estas condiciones, es evidente que no es necesario retener a los chicos en los almacenes más que desde las 8 de La mañana hasta las 7 o las 7 ½ de la noche. Es, simplemente, un problema de desembolsos extraordinarios y de brazos suplementarios.

(Los chicos no necesitarían trabajar hasta tan tarde de la noche si algunos patronos no fuesen tan codiciosos de sus ganancias: una máquina suplementaria sólo cuesta 16 ó18 libras esterlinas) Todas las dificultades nacen de la insuficiencia de las instalaciones o de la escasez de locales." (L. c., 171, nn. 31, 36 y 38.)

207 *Child. Empl. Comm*. V Rep. Un fabricante de Londres, que por lo demás ve en la reglamentación coactiva de la jornada de trabajo un medio de protección de los obreros contra los fabricantes y de éstos contra el comercio al por mayor, declara: "En nuestra industria, la presión proviene de los embarcadores. que te empeñan por ejemplo en consignar la mercancía en un barco de vela para que llegue a su destino a tiempo para una determinada época, embolsándose así la diferencia de porte entre el barco de vela y el vapor, o que eligen de dos vapores el primero que sale, para presentarse en el mercado forastero antes que sus competidores."

208 "Esto podría evitarse –dice un fabricante– a costa de ampliar las fabricas bajo la coacción de una ley de carácter general." (L. c., p. X. núm. 38.)

209 *Child. Empl. Comm*. V Rep., p. 15, nn. 72 ss.

210 *Reporte of Insp. of Fact. 31st Oct 1865 p.127*

211 Se ha descubierto experimentalmente que un individuo sano de tipo medio consume aproximadamente 25 pulgadas cúbicas de aire en cada aspiración de intensidad media y que hace unas 20 aspiraciones por minuto. Según esto, el consumo de aire de un individuo en 24 horas daría, aproximadamente 720,000 pulgadas cúbicas o *416* pies cúbicos. Sabemos, además, que el aire ya respirado no puede volver a usarse para el mismo proceso antes de ser purificado en el gran laboratorio de la naturaleza. Según los experimentos de Valentín y Brunner, un hombre sano viene a respirar unas 1,300 pulgadas cúbicas de ácido carbónico a la hora, lo que al cabo de *24* horas, equivale a unas 8 onzas de carbón sólido expedido por los pulmones. "Todo hombre debiera disponer, cuando menos, de 800 pies cúbicos de aire." (Huxley.)

212 Según la ley fabril inglesa, los padres no pueden enviar a sus hijos menores de 14 años a las fábricas "controladas" sin enviarlos al mismo tiempo a la escuela primaria. El fabricante es responsable de la observancia de la ley. "La enseñanza en la fábrica es *obligatoria y una* de *las* condiciones del t*rabajo." (Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1863, p.*111*)*

213 Acerca de las grandes ventajas que supone el combinar la gimnasia (tratándose de jóvenes, con ejercicios militares) con la enseñanza obligatoria para los niños de las fábricas y los alumnos pobres, véase el discurso pronunciado por M. W. Senior en el 7° Congreso anual de la National Association for the Promotion of Social Science, en *Report of Proceedings,* etc., Londres. 1863, pp. 63 y 64*,* y el informe de los inspectores de fábricas para el *31* de octubre de 1865, pp. 118. 119*,* 120. 126 ss.

214 *Reports of Insp. of Fact*., 1. c., p. 118. Un fabricante de seda declara cándidamente a los comisarios de investigación de la *Child. Empl. Comm*. "Estoy plenamente convencido de que se ha descubierto el verdadero secreto de la producción de buenos obreros, consistente en combinar desde la infancia el trabajo con la enseñanza. Claro está que para ello es necesario que el trabajo no sea demasiado fatigoso ni repelente o malsano. Yo desearía para mis propios chicos que pudieran alternar la escuela con el trabajo y el juego."(*Child. Empl. Comm*. V Rep., p. 82, n. 36.)

215 *Senior, Reports of Proceeding*: etc., p. [65] 66. Hasta qué punto la gran industria, al alcanzar cierto nivel, revolucionando el régimen material de producción y las condiciones sociales de ésta, revoluciona también las cabezas, lo demuestra palpablemente una comparación entre el discurso pronunciado por N.W. Senior en 1863 y su filípica contra la ley fabril de esa misma fecha, y) sí se ve también comparando las opiniones del citado Congreso con el hecho de que en ciertas comarcas rurales de Inglaterra les está vedado todavía a los padres pobres, so pena de morir de hambre, educar a sus hijos. Así por ejemplo, Mr. Snell refiere como una práctica corriente en Somersetshire que cuando una persona pobre solicita el socorro parroquial se le obliga a sacar a sus hijos de la escuela. Y Mr. Wollason, párroco de Feltham. refiere casos en que se negó a ciertas familias todo socorro "¡por mandar a sus chicos a la escuela!"

216 *Senior, Reports of Proceeding*: etc., p. [65] 66. Hasta qué punto la gran industria, al alcanzar cierto nivel, revolucionando el régimen material de producción y las condiciones sociales de ésta, revoluciona también las cabezas, lo demuestra palpablemente una comparación entre el discurso pronunciado por N.W. Senior en 1863 y su filípica contra la ley fabril de esa misma fecha, y) sí se ve también comparando las opiniones del citado Congreso con el hecho de que en ciertas comarcas rurales de Inglaterra les está vedado todavía a los padres pobres, so pena de morir de hambre, educar a sus hijos. Así por ejemplo, Mr. Snell refiere como una práctica corriente en Somersetshire que cuando una persona pobre solicita el socorro parroquial se le obliga a sacar a sus hijos de la escuela. Y Mr. Wollason, párroco de Feltham. refiere casos en que se negó a ciertas familias todo socorro "¡por mandar a sus chicos a la escuela!"

217 L. c., p. 3, núm. 24.

218 I... c., p. 7, núm. 60.

219 "En algunas regiones de la montaña de Escocia... se presentaron muchos pastores y cotters, con sus mujeres y sus hijos, calzados, según los datos del *Statistical Account,* con zapatos hechos por su propia mano del cuero que ellos mismos habían curtido, vistiendo trajes que no había tocado ninguna mano fuera de las suyas y cuyos materiales habían esquilado ellos mismos de sus ovejas o estaban hechos con lino plantado por ellos. En la confección de estas prendas no entraba apenas ningún artículo comercial, excepción hecha por la lezna, la aguja y el dedal y algunas piezas, muy pocas, del artefacto de hierro empleado como telar. Los colores habían sido fabricados por ellos mismos, con sustancias sacadas de árboles, plantas y hierbas." Dugalt Stewart, *Works*, ed. Hamílton, VIII, pp. 327 s.)

220 En el célebre *Livre des Métiers* de Etienne Boileau, se prescribe que todo oficial, al entrar en el taller de un maestro, deberá prestar un juramento de "amar fraternalmente a sus hermanos, ayudarlos, *no delatar voluntariamente los secretos de su oficio,* llegando incluso, en interés de la colectividad, a no poner de manifiesto ante un comprador, para recomendar su mercancía, los defectos del producto de otros."

221 "La burguesía no puede existir más que revolucionando incesantemente los instrumentos de la producción, que tanto vale decir el sistema todo de la producción, y con él todo el régimen social. Lo contrario de cuantas clases sociales la precedieron, que tenían todas por condición primaría de vida la intangibilidad del régimen de producción vigente. La época de la burguesía se caracteriza y distingue de todas las demás por el constante y agitado desplazamiento de la producción, por la conmoción ininterrumpida de todas las relaciones sociales, por una inquietud y una dinámica incesantes. Las relaciones inconmovibles y mohosas del pasado, con todo su séquito de ideas y creencias viejas y venerables, se derrumban, y las nuevas envejecen antes de haber echado raíces. Todo lo que se creía permanente y perenne se esfuma, lo santo es profanado, y, al fin, el hombre se ve constreñido por la fuerza de las cosas a contemplar con mirada impasible su vida y sus relaciones con los demás."

(F. Engels y Carlos Marx, *Manifiesto del Partido Comunista,* Londres, 1848. p. 57.)

222 "You take my life

When you do take the means whereby I live." (Shakespeare.) (102)

223 Un obrero francés escribe, a su regreso de San Francisco: "Jamás hubiera creído que iba a ser capaz de desempeñar todos los oficios por los que he pasado en California. Estaba firmemente convencido de que no servía para nada más que

para impresor... Tan pronto como me vi metido en aquel mundo de aventureros que cambian de oficio con más facilidad que de camisa. ¡qué diablo! hice lo que los demás. En vista de que el trabajo de minería no daba bastante, lo dejé y me fui a la ciudad, donde desempeñe, uno detrás de otros, los oficios de tipógrafo, techador, estañador, etc. Gracias a esta experiencia, que me demostró que servía para trabajar en todos los oficios, dejé de sentirme menos molusco y más hombre." (A. Corbon, *De l' enseignement professionnel,* 2° ed. [París 1860], p. 50.)

224 John Bellers, verdadero fenómeno en la historia de la economía política, ve ya a fines del siglo XVII, con absoluta diafanidad, la necesidad de abolir el sistema educativo actual y la actual división del trabajo, que producen la hipertrofia y la atrofia en ambos polos de la sociedad, aunque en sentido opuesto. He aquí lo que dice, con palabras muy hermosas, este autor: "El aprender ociosamente es poco mejor que el aprender ociosidad... El *trabajo físico* fue primitivamente instituido por Dios... El trabajo es tan necesario para la salud del cuerpo como el comer para su conservación: pues los dolores que se ahorren con la ociosidad se encontrarán con la enfermedad... El trabajo es el aceite derramado en la lámpara de la vida, que el espíritu se encarga de encender. Un trabajo infantilmente necio [dice, como si presintiese a los Basedow y a sus modernos imitadores] no saca de su necedad a la inteligencia infantil.– (*Proposals for raising a College ofIndustry of all useful Trades and Husbandry,* Londres 1696, páginas 12, 14 y 18.)

225 Trabajo que, por lo demás, como hemos podido ver en lo tocante a las manufacturas de puntillas y de tejido de paja, y como podría demostrarse más en detalle todavía a la vista de manufacturas metalúrgicas de Sheffield, Birmingham, etc. se ejecuta también, en gran parte, en pequeños talleres.

226 *Child. Empl. Comm. V Rep*. p. 25, núm. 162 y *II Rep*. p. XXXVII, núms. 285, 289, p. XXXI, núm. 191.

227 "El trabajo fabril podría ser tan limpio y tan excelente como el trabajo casero, y acaso más". *(Reports of Insp. of Fact. 31st Oct. 1865,* p. 127.*)*

228 L. c., pp. 27 y 32.

229 Datos abundantes acerca de esto se contienen en los *Rep. of Insp. of Fact*.

230 *Child. Empl. Comm. V Rep.* p. X, núm. 35.

231 *Child. Empl. Comm. V Reports,* p. IX, núm. 28.

232 L. c., p. XXV, núms. 165–167. Cfr. acerca de las ventajas de la gran industria en comparación con las pequeñas empresas, *Child. Empl. Comm. III Rep* p. 13, núm. 144; p. XXV, núm. 121, p XXVI, n. 125, p. XXVII, núm. 140, etc.

233 Las ramas industriales cuya reglamentación se propone son: manufactura de puntillas, manufactura de medias, tejidos de paja, manufactura de prendas de vestir, con sus numerosas variantes, confección de flores artificiales, manufacturas de zapatos, sombreros y guantes, ramo de sastrería, todas las fábricas metalúrgicas. desde los altos hornos hasta las fábricas de agujas, etc., fábricas de papel, manufacturas de vidrio, manufacturas de tabaco, fábricas de India rubber [caucho], fabricación de cordones (para la industria textil), tejido de tapices manuales, manufacturas de paraguas y sombrillas, fabricación de husos y devanaderas, imprentas, encuadernaciones y manufacturas de material de escritorio (*Stationery*, con la fabricación de bolsas de papel. tarjetas, colores de imprimir, etc.), cordelería, manufactura de objetos de adorno, tejares, manufacturas de tejidos de seda a mano, tejidos Coventry, salinas, fábricas de cemento y bujías, refinerías de azúcar, fabricación de bizcochos, diversos trabajos en madera y otros trabajos mixtos.

234 *Child. Empl. Comm. V Report*, p. XXV, núm. 169.

235 El *Factory Acts Extension Act* fue aprobado el 12 de agosto de 1867. Esta ley reglamenta todas las fundiciones, forjas y manufacturas de metal, incluyendo las fábricas de maquinaria, las manufacturas de vidrio, papel, gutapercha, caucho y tabaco, las imprentas y encuadernaciones y, finalmente, todos los talleres en los que trabajen más de 50 personas. El

Hours of Labour Regulation Act aprobado el 17 de agosto de 1867, reglamenta las horas de trabajo en los pequeños talleres y en el llamado trabajo a domicilio. –En el tomo II he de volver sobre estas leyes, sobre el nuevo *Mining Act* de 1872. etc.

236 *Senior, Social Sdence Congress*. pp. 55, 56 [57] s.

237 El personal de la inspección de fábricas lo componían 2 inspectores jefes, 2 inspectores auxiliares y 41 subinspectores. En 1871 se crearon también varios puestos de subinspector. En 1871–72, los gastos totales de ejecución de las leyes fabriles, en Inglaterra, Escocia e Irlanda, ascendieron solamente a 25,347 libras esterlinas, incluyendo las costas judiciales ocasionadas por los procesos incoados contra las transgresiones

238 Roberto Owen, padre de las fábricas y bazares cooperativos –que, sin embargo, como ya hemos dicho, no compartía las ilusiones de sus imitadores sobre el alcance y trascendencia de estos elementos aislados de transformación– no sólo partía, en sus ensayos del *sistema fabril,* sino que veía en él, teóricamente, el punto de arranque de La revolución social. M. Vissering, profesor de economía política en la universidad de Leyden, parece intuir algo semejante, cuando en su *Handboek van Praktische Staatsbuishoudkunde* (1860–1862), obra en la que se exponen de modo adecuado las necedades de la economía vulgar, defiende celosamente a la explotación artesana contra la gran industria. (Nota a la 4° ed. El "nuevo rey de las ratas jurídicas" (p. 314) que ha creado la legislación inglesa por medio de los Factory Acts, Factory Acts Extension Act y Workshops' Act, leyes que se contra dicen las unas con las otras, acabó por hacerse insoportable, surgiendo de este modo en 1878, con el Factory and Workshop, Act una codificación de todas las leyes referentes a esta materia. No podemos detenernos a trazar aquí, naturalmente, una crítica extensa y detallada de este código industrial, vigente en la actualidad en Inglaterra. Basten, por tanto, las noticias siguientes. La ley abarca: 1° Las fábricas textiles. En esta rama todo sigue. sobre poco más o menos, como antes: jornada autorizada de trabajo para niños mayores de 10 años, 51/2 horas, o 6 horas con el sábado libre: para obreros jóvenes y mujeres, 10 horas durante los cinco primeros días de la semana y 61/2 horas como máximum los sábados. 2° Fábricas no textiles. En éstas, las normas se aproximan más que antes a las del apartado primero, si bien subsisten todavía no pocas excepciones favorables a los capitalistas, excepciones que en ciertos casos pueden ampliarse mediante autorización especial del ministro del Interior. 3° Workshops, que la ley vigente define sobre poco más o menos como la anterior; respecto a los niños, obreros jóvenes y mujeres que trabajen en ellos, los workshops se equiparan casi totalmente a las fábricas no textiles, aunque suavizándose sus normas en determinados aspectos. 4° Workshops en los que no trabajan niños ni obreros jóvenes, sino solamente personas de ambos sexos mayores de 18 años; para esta categoría rigen normas todavía más suaves. 5° Domestic Workshops, aquellos en los que sólo trabajan miembros de la familia en la vivienda familiar; para éstos rigen preceptos todavía más elásticos y, además, la restricción de que los inspectores no podrán pisar sin autorización especial del ministro o del juez los locales que se utilicen al mismo tiempo como viviendas y, finalmente, la exención incondicional de los trabajos de tejidos de paja, encaje de bolillos y fabricación de guantes en el seno de la familia. Pese a todos sus defectos, esta ley es, con la ley fabril dictada por la Confederación suiza el 23 de marzo de 1877, la mejor ley vigente sobre la materia. Es interesante compararla con la citada ley suiza, pues esta comparación hace resaltar las ventajas y los defectos de ambos métodos legislativos, el método "histórico" ingles, que va reglamentando los casos a medida que se plantean, y el método continental, más generalizador, basado en las tradiciones de la revolución francesa. Desgraciadamente, el código inglés, en lo que se refiere a su aplicación a los talleres, sigue siendo en gran parte letra muerta, por no disponerse de suficiente personal inspector.*–F. E.)*.

239 En la obra titulada *Die landwirtschaftlichen Gerate und Maschinen Englands*, por el Dr. W. Hamm, 2° ed. [Braunschweig] 1856, se hace una detallada exposición de la maquinaria empleada en la agricultura inglesa. En su ensayo sobre la historia de la agricultura inglesa, M. Hamm sigue demasiado al pie de la letra las doctrinas de Leonce de Lavergne. (Nota a la 4° ed. Estos estudios se hallan ya, naturalmente, anticuados –F. E.)

240 "Dividís al pueblo en dos bandos enemigos, el de los campesinos embotados y el de los enanos reblandecidos. ¡Por los clavos de Cristo! ¿Y un país desdoblado en intereses agrícolas y comerciales se tiene por sano, más aún, por culto y civilizado, y no a pesar sino precisamente en virtud de esta separación monstruosa y antinatural?" (David Urquhart, *Familiar Words*, p. 119.) Este pasaje revela a la par la fuerza y la flaqueza de un tipo de crítica que, sabiendo enjuiciar y condenar los tiempos actuales, no sabe comprenderlos.

241 Cfr. Liebig, *Die Chemie in ibrer Anwendung auf Agríkultur und Physiologie*, 7° ed. 1862, y especialmente la "Introducción a las leyes naturales del cultivo de la tierra" en el tomo primero. Uno de los méritos inmortales de Liebig es el haber estudiado el lado negativo de la agricultura moderna desde el punto de vista de las Ciencias naturales. También contienen interesantes sugestiones, aunque no están exentos de errores de bulto, sus bosquejos históricos sobre la evolución de la agricultura. Unicamente es lamentable que aventure el buen tuntún manifestaciones como la siguiente: mediante un removido más a fondo y un labrador más frecuente se activa el cambio de aire en el interior de la tierra porosa y se extiende y renueva la superficie de la tierra influida por el aire, pero se comprende fácilmente que el *aumento de rendimiento del campo no puede ser proporcional al trabajo invertido en él*, sino que está en una proporción mucho menor." "Esta ley –añade Liebig– ha sido *formulada primeramente* por J. St. Mill en sus *Principles of Political Economy*, I, p. 17, en los siguientes términos: "Que el rendimiento de la tierra aumenta, *caeteris paribus* (107) , en una escala decreciente a medida que *crece el número de obreros empleado*" (Mr. Mill repite incluso la ley de la escuela ricardiana en una fórmula falsa, pues como "the *decrease* of the labourers employed" , es decir, el descenso de los obreros empleados, se ha desarrollado siempre, en Inglaterra, paralelo a los progresos de la agricultura, resultaría que esta ley, creada en Inglaterra y para Inglaterra, no tenía aplicación en este país), "constituye la ley general de la agricultura", cosa bastante curiosa, puesto que él desconocía su fundamento. (Liebig, ob. c., I. p. 143 y nota.) Aun prescindiendo de la falsa acepción de la palabra "*trabajo*", a la que Liebig, da un sentido distinto del que le da la economía política, es también "bastante curioso" que presente a Mr. J. St. Mill como el primer vocero de una teoría expuesta primeramente por James Anderson en tiempos de A. Smith, y repetida luego en diversas obras hasta principios del siglo XIX, teoría que luego Malthus, gran maestro en materia de plagios (toda su teoría de la población es un plagio desvergonzado) se anexionó en 1815, que West desarrolló por la misma época y sin la menor relación con Anderson y que Ricardo en 1817, relacionó con la teoría general del valor, haciéndola dar la vuelta al mundo bajo su nombre, que James Mill (padre de J. St. Mill) *vulgarizó* en 1820 y que, por último, Mr. J. St. Mill, como uno de tantos, repite como un dogma escolástico convertido ya en lugar común. Es innegable que J. St. Mill debe su autoridad, "bastante curiosa" desde luego, casi exclusivamente a un *quid pro quo* de éstos.

SECCIÓN QUINTA

LA PRODUCCION DE LA PLUSVALIA

ABSOLUTA Y RELATIVA

CAPÍTULO XIV

PLUSVALIA ABSOLUTA Y RELATIVA

Empezamos estudiando el *proceso de trabajo* (véase capítulo quinto) en abstracto, independientemente de sus formas históricas, como un proceso entre el hombre y la naturaleza. Decíamos allí: "Si analizamos todo este proceso desde el punto de vista de su resultado, *del producto,* vemos que ambos factores, los medios de trabajo y el objeto sobre que éste recae, son los medios de producción, y el trabajo un *trabajo productivo."* Y en nota, añadimos: "Este concepto del trabajo productivo, tal como se desprende desde el punto de vista del proceso simple de trabajo, no basta, ni mucho menos, para el proceso capitalista de producción." Esta tesis es la que hemos de desarrollar ahora.

Cuando el proceso de trabajo es puramente individual, se concentran en un solo obrero todas las funciones que más tarde se disocian. Este obrero se vigila a sí mismo en la apropiación individual de los objetos que le ofrece la naturaleza para los fines de su vida. Más tarde, es vigilado en esta actividad. El individuo no puede actuar sobre la naturaleza sin poner en acción sus músculos bajo la vigilancia de su propio cerebro. Y, así como en el sistema fisiológico colaboran y se complementan la cabeza y el brazo, en el proceso de trabajo se aúnan el trabajo mental y el trabajo manual. Más tarde, estos dos factores se divorcian hasta enfrentarse como factores antagónicos y hostiles. El producto deja de ser fruto directo del productor individual para convertirse en un producto social, en el producto común de un obrero colectivo; es decir, de un personal obrero combinado, cuyos miembros tienen una intervención más o menos directa en el manejo del objeto sobre que recae el trabajo. Con el carácter cooperativo del propio proceso de trabajo se dilata también, forzosamente, *el concepto del trabajo productivo* y de su agente, el *obrero que produce.* Ahora, para trabajar productivamente ya no es necesario tener una intervención manual directa en el trabajo; basta con ser órgano del obrero colectivo, con ejecutar una cualquiera de sus funciones desdobladas. La definición que dábamos del trabajo productivo, definición derivada del carácter de la propia producción material, sigue siendo aplicable al obrero colectivo, considerado como colectividad, pero ya no rige para cada uno de sus miembros, individualmente considerado.

De otra parte, el concepto de trabajo productivo se restringe. La producción capitalista no es ya *producción de mercancías*, sino que es, sustancialmente, producción de plusvalía. El obrero no produce para sí mismo, sino para el capital. Por eso, ahora, no basta con que produzca en términos generales, sino que ha de producir concretamente *plusvalía*. Dentro del capitalismo, *sólo es productivo el obrero que produce plusvalía para el capitalista o que trabaja por hacer rentable el capital.* Si se nos permite poner un ejemplo ajeno a la órbita de la producción material, diremos que un maestro de escuela es obrero productivo sí, además de moldear las cabezas de los niños, moldea su propio trabajo para enriquecer al patrono. El hecho de que éste invierta su capital en una fábrica de enseñanza en vez de invertirlo en una fábrica de salchichas, no altera en lo más mínimo los términos del problema. Por tanto, el concepto del trabajo productivo no entraña simplemente una relación entre la actividad y el efecto útil de ésta, entre el obrero y el producto de su trabajo, sino que lleva además implícita una relación específicamente social e históricamente dada de producción, que convierte al obrero en instrumento directo de valorización del capital. Por eso el ser obrero productivo no es precisamente una dicha, sino una desgracia. En el libro cuarto de esta obra, en el que estudiaremos la historia de la teoría, veremos más de cerca que la economía política clásica ha considerado siempre la *producción de plusvalía* como característica fundamental y decisiva del obrero productivo. Por eso su definición del obrero productivo cambia al cambiar sus ideas acerca del carácter de la plusvalía. He ahí por qué los fisiócratas entendían que sólo era productivo el trabajo agrícola, porque a su juicio sólo este trabajo creaba plusvalía. Para los fisiócratas sólo existía plusvalía en la forma de renta de la tierra.

La *producción de plusvalía absoluta* se consigue prolongando la jornada de trabajo más allá del punto en que el obrero se limita a producir un equivalente del valor de su fuerza de trabajo y haciendo que este plustrabajo se lo apropie el capital. La producción de plusvalía absoluta es la base general sobre que descansa el sistema capitalista y el punto de arranque para la producción de plusvalía relativa. En ésta, la jornada de trabajo aparece desdoblada de antemano en dos segmentos: trabajo necesario y trabajo excedente. Para prolongar el segundo se acorta el primero mediante una serie de métodos, con ayuda de los cuales se consigue producir en menos tiempo el equivalente del salario. La producción de plusvalía absoluta gira toda ella en torno a la duración de la jornada de trabajo: la producción de plusvalía relativa revoluciona desde los cimientos hasta el remate los procesos técnicos del trabajo y las agrupaciones sociales.

La producción de plusvalía relativa supone, pues, un *régimen de producción específicamente capitalista*, que sólo puede nacer y desarrollarse con sus métodos, sus medios y sus condiciones, por un proceso natural espontáneo, a base de la supeditación formal del trabajo al capital. Esta supeditación formal es sustituida por la *supeditación real del obrero al capitalista.*

Basta con aludir a las *formas intermedias*, en que la plusvalía no le es arrancada al productor por la coacción directa, ni brota tampoco de la supeditación *formal* del obrero al capital. Bajo estas formas, el capital no se ha adueñado todavía directamente del proceso de trabajo. Junto a los productores *independientes*, que ejercen su oficio de artesanos o labran la tierra en las formas tradicionales y a la manera patriarcal, aparecen, chupando parasitariamente sus energías, el usurero o el comerciante, el capital usurario o el capital comercial. En las sociedades en que esta forma de explotación predomina, *excluye el régimen de producción capitalista*, sí bien puede, por otra parte, marcar el tránsito hacia él, como ocurrió en la baja Edad Media. Finalmente, hay ciertas formas intermedias que, como demuestra el ejemplo del moderno trabajo a domicilio, se producen fragmentariamente, aunque con fisonomía radicalmente nueva, sobre el fondo de la gran industria.

Si para la producción de plusvalía absoluta basta con la simple supeditación formal del trabajo al capital, con que, por ejemplo, el artesano que antes trabajaba para si o como oficial al servicio de un maestro, trabaje ahora como obrero asalariado bajo el control directo de un capitalista, hemos visto también cómo los métodos empleados para la producción de plusvalía relativa son a la vez métodos de producción de plusvalía absoluta. Más aún, la prolongación desmedida de la jornada de trabajo es, como hemos comprobado, el producto más genuino de la gran industria. Y, en términos generales, podemos decir que el *régimen específicamente capitalista de producción* deja de ser un simple medio de producción de *plusvalía relativa* tan pronto como se adueña de una rama entera de producción, y más aún al adueñarse de *todas* las ramas de producción decisivas. A partir de este momento, se erige en la forma general, socialmente imperante, del proceso de producción. En estas condiciones, sólo se manifiesta como *método especial de producción de plusvalía relativa* en dos casos: al adueñarse de industrias que hasta entonces sólo se hallaban sometidas formalmente al capital, es decir, en sus campañas de propaganda, y al revolucionar *continuamente,* por el cambio de los métodos de producción, las industrias que ya le pertenecen.

Desde cierto punto de vista, la distinción entre plusvalía absoluta y relativa puede parecer puramente ilusoria. La plusvalía relativa es *absoluta* en cuanto condiciona la *prolongación absoluta de la jornada de trabajo,* después de cubrir el tiempo de trabajo, necesario para la existencia del obrero. Y la plusvalía absoluta es *relativa* en cuanto se traduce en un desarrollo de la productividad del trabajo, que permite limitar el tiempo de trabajo necesario a *una parte de la jornada.* Pero si nos fijamos en la dinámica de la plusvalía, esta apariencia de identidad se esfuma. Una vez instaurado el régimen capitalista de producción y erigido en régimen de producción general, la diferencia entre la plusvalía absoluta y relativa se pone de manifiesto tan pronto se trata de reforzar, por los medios que sea, la cuota de plusvalía. Suponiendo que la fuerza de trabajo se pague por su valor, nos encontraremos ante esta alternativa: dada la fuerza productiva del trabajo y dado también su grado normal de intensidad, la cuota de plusvalía sólo se podrá aumentar *prolongando de un modo absoluto la jornada de trabajo*; en cambio, sí partimos de la duración de la jornada de trabajo como algo dado, sólo podrá reforzarse la cuota de plusvalía mediante un *cambio relativo de magnitudes de las dos partes que integran aquélla*, o sean, el trabajo necesario y el trabajo excedente; lo que a su vez, sí no se quiere reducir el salario por debajo del valor de la fuerza de trabajo, supone un cambio en el rendimiento o intensidad de éste.

Sí el obrero necesita todo su tiempo para producir los medios de vida indispensables para su sostenimiento y el de su raza, no le quedará ningún tiempo libre para trabajar gratuitamente al servicio de otro. A menos que su trabajo haya alcanzado cierto grado de rendimiento, el obrero no gozará de tiempo disponible, y sin tiempo disponible, sobrante, no habrá plusvalía

ni habrá, por tanto, capitalistas, como no habría habido tampoco esclavistas ni barones feudales, como no habría existido, para decirlo en otros términos, la clase de los grandes terratenientes.[1]

Cabe, pues, hablar de una base natural de la plusvalía, pero sólo en el sentido muy general de ausencia de obstáculos naturales absolutos que impidan a una persona desentenderse del trabajo necesario para su propia subsistencia y echar ese fardo sobre los hombros de un semejante, a la manera como puede decirse que no hay, por ejemplo, ningún obstáculo natural absoluto que impida a unos hombres ingerir como alimento la carne de otros.[2] No existe ninguna razón para asociar a esta *productividad natural* del trabajo, como a veces se hace, ideas de carácter místico. Hasta que el hombre no se sobrepone a su primitivo estado animal, hasta que, por tanto, su trabajo no se socializa en cierto grado, no se dan las condiciones en que el trabajo sobrante de unos puede convertirse en base de vida de otros. En los comienzos de la civilización, las fuerzas productivas adquiridas del trabajo son pequeñas, pero también lo son las necesidades, que se desarrollan con los medios necesarios para su satisfacción y a base de ellos. Además, en aquellos tiempos, la proporción del sector social que vive del trabajo ajeno es cada vez menor, comparada con la masa de los productores directos. Esta proporción crece en términos absolutos y relativos conforme se va desarrollando la fuerza social productiva del trabajo.[3] Por lo demás, el *régimen del capital* brota en un terreno económico que es fruto de un largo proceso de evolución. La *productividad real del trabajo* de que arranca este régimen como de su base no es precisamente un don de la naturaleza, sino producto de una historia que llena miles de siglos.

Si prescindimos de la forma más o menos progresiva que presenta la producción social, veremos que la productividad del trabajo dependen de toda una serie de *condiciones naturales*. Condiciones que se refieren, unas u otras, a la naturaleza misma del hombre, como la raza, etc., y a la naturaleza circundante. Las condiciones de la naturaleza exterior se agrupan económicamente en dos grandes categorías: riqueza natural de *medios de vida,* o sea, fecundidad del suelo, riqueza pesquera, etc., y riqueza natural de *medios de trabajo,* saltos de agua, ríos navegables, madera, metales, carbón, etc. En los comienzos de la civilización es fundamental y decisiva la primera clase de riqueza natural; al llegar a un cierto grado de progreso, la primacía corresponde a la segunda. No hay más que comparar, por ejemplo, a Inglaterra con la India, o, si queremos referirnos al mundo antiguo, a Corinto y Atenas con los países ribereños del mar Negro.

Cuanto más reducidas sean las necesidades naturales de indispensable satisfacción y mayores la fecundidad natural del suelo y la bondad del clima, menor será el *tiempo de trabajo necesario* para la conservación y reproducción del productor, y mayor *podrá* ser, por consiguiente, el remanente de trabajo entregado a otros después de cubrir con él sus propias necesidades. Hablando de los antiguos egipcios, escribe Diodoro: “Es verdaderamente increíble cuán poco esfuerzo y gastos les ocasiona la crianza de sus hijos. Les condimentan el primer alimento que se les viene a la mano; les dan también a comer la parte inferior del arbusto del papiro, sin más que tostarla al fuego, y las raíces y tallos de las plantas que crecen en las charcas, unas veces crudas y otras veces cocidas o asadas. La mayoría de los niños van descalzos y desnudos, pues el clima es muy suave. A ningún padre le cuesta más de veinte dracmas criar a un hijo. Así se explica que la población, en Egipto, sea tan numerosa, razón por la cual *pueden ejecutarse tantas obras grandiosas.”*[4] Sin embargo, las grandes construcciones del antiguo Egipto no se debieron tanto a la densidad de su población como a la gran proporción en que ésta se hallaba disponible. Del mismo modo que el obrero individual puede suministrar tanto más trabajo excedente cuanto más se reduzca su tiempo de trabajo necesario, así también cuanto menor sea la parte de la población obrera que haya de trabajar en la producción de los medios indispensables de vida, mayor será la parte disponible para la ejecución de otras obras.

Arrancando de la producción capitalista como factor dado y siempre que las demás condiciones permanezcan invariables y la duración de la jornada de trabajo sea una y fija, la cantidad de trabajo excedente variará con las condiciones naturales del trabajo y principalmente con la fertilidad del suelo. Mas, de aquí no se sigue, ni mucho menos, por deducción a la inversa, que el suelo más fructífero sea el más adecuado para que en él se desarrolle el régimen capitalista de producción. Este régimen presupone el dominio del hombre sobre la naturaleza. Una naturaleza demasiado pródiga “lleva al hombre de la mano como a niño en andaderas”. No le obliga por imposición natural, a desenvolver sus facultades.[5] La cuna del capitalismo no es el clima tropical, con su vegetación exuberante, sino la zona templada. La base natural de la división social del trabajo, que mediante los cambios de las condiciones naturales en que vive, sirve al hombre de acicate de sus propias necesidades, capacidades, medios y modos de trabajo, no es la fertilidad absoluta del suelo, sino su diferenciación, la variedad de sus productos naturales. La *necesidad de dominar socialmente una fuerza natural,* de administrarla, de apropiársela o someterla mediante obras creadas por la mano del hombre y en gran escala, desempeña un papel decisivo en la historia de la industria. Así acontece, por ejemplo, con el régimen de las aguas en Egipto,[6] Lombardía, Holanda, etc. O en

India, Persia, etc., donde la irrigación por medio de canales artificiales no sólo suministra al suelo el agua indispensable para su cultivo, sino que deposita además en él, con el limo, el abono mineral de las montañas. El secreto del florecimiento industrial de España y de Sicilia bajo los árabes era precisamente la canalización.[7]

La bondad de las condiciones naturales no hace más que crea la *posibilidad,* nunca la *realidad* del trabajo excedente y, por tanto, de la plusvalía o del plusproducto. La diversidad de las condiciones naturales del trabajo hace que *la misma cantidad de trabajo* satisfaga en distintos países distintas masas de necesidades,[8] y que, por tanto, en condiciones por lo demás análogas, el *tiempo de trabajo necesario* sea distinto. Esas condiciones sólo actúan sobre el trabajo excedente como frontera natural; es decir, señalando el punto en que *puede comenzar el trabajo para otros.* Esta frontera natural retrocede a medida que gana terreno la industria. En el seno de la sociedad europea occidental, donde el obrero sólo obtiene permiso para trabajar por su propio sustento a cambio de rendir trabajo excedente para otros, acaba creyéndose fácilmente que la facultad de rendir un producto sobrante es algo innato al trabajo humano.[9] Pero, fijémonos por ejemplo en los habitantes de las Indias orientales, del archipiélago asiático, donde el sagú crece como árbol silvestre en la selva. "Cuando los indígenas, abriendo un agujero en el tronco, se convencen de que la médula está ya madura, derriban el árbol y dividen el tronco en varios trozos, extraen la médula, la mezclan con agua, la cuelan y obtienen de este modo, lista para el uso, la harina de sagú. Un árbol da generalmente unas 300 libras y puede dar hasta 500 y 600. Por tanto, estos indígenas van al bosque y cortan el pan, como en nuestros países se corta la leña para el fuego.[10] Supongamos que uno de estos cortadores de pan del Asia oriental necesite 12 horas de trabajo a la semana para satisfacer todas sus necesidades. Lo que el favor de la naturaleza le brinda directamente es mucho *tiempo libre.* Para poder emplear este tiempo productivamente en su provecho, tienen que darse toda una serie de circunstancias históricas; para invertirlo en trabajo excedente al servicio de otros deberá concurrir, además, una coacción exterior. Si se implantase allí la producción capitalista, nuestro hombre tendría que trabajar tal vez 6 días de la semana con el fin de apropiarse para sí el producto de *un* día de trabajo. La prodigalidad de la naturaleza no explicaría ahora por que trabajaba 6 días de la semana o por qué rendía 5 días de trabajo excedente. Sólo explicaría por qué su tiempo de trabajo necesario quedaba reducido a un día por semana. Pero su producto sobrante no brotaría, ni mucho menos, de una facultad misteriosa, innata al trabajo humano.

Lo mismo que con las fuerzas productivas históricamente desarrolladas, *sociales*, ocurre con *las fuerzas productivas del trabajo que brinda la naturaleza:* son consideradas *como fuerzas productivas del capital* que se las anexiona.

Ricardo no se cuida de investigar los orígenes de la plusvalía. La considera como algo inherente al régimen capitalista de producción, como la forma natural que cobra a sus ojos la producción social. Y cuando habla de la productividad del trabajo, no busca en ella la causa determinante de la existencia de plusvalía, sino simplemente la causa a que responde la magnitud de ésta. En cambio, su escuela proclama en voz alta que la fuerza productiva del trabajo es la causa determinante de la ganancia (léase: plusvalía). Lo cual representa, en todo caso, un progreso respecto a los mercantilistas, quienes derivan el remanente de precio de los productos después de cubrir su costo de producción del cambio, del hecho de venderse por más de su valor. Sin embargo, tampoco la escuela de Ricardo resolvió el problema; no hizo más que eludirlo. En realidad, un cierto instinto les decía a aquellos economistas burgueses que era peligroso ahondar demasiado en el candente problema de los orígenes de la plusvalía. Pero, ¿qué decir cuando, medio siglo después de Ricardo, viene Mr. John Stuart Mill y, con gran aparato, proclama su superioridad sobre los mercantilistas repitiendo, mal repetidos, los pobres subterfugios de los primeros vulgarizadores de Ricardo?

Mill dice: "La causa de la ganancia está en que el trabajo produce más de lo necesario para su sustento." Hasta aquí, es la vieja canción. Pero Mill quiere poner también algo de su cosecha: "0, para *variar* la forma de esta tesis: la razón de que el capital arroje una ganancia está en que el alimento, el vestido, las materias primas y los instrumentos de trabajo *duran más tiempo del necesario para producirlos."* Mill confunde aquí la duración del tiempo del trabajo con la duración de sus productos. Según esta afirmación, un panadero cuyos productos sólo duran un día no podría extraer jamás a sus obreros la misma ganancia que un constructor de maquinaria, cuyos productos duran veinte y más años. Sí los nidos de los pájaros no resistiesen más tiempo que el indispensable para construirlo, los pájaros tendrían que componérselas sin nidos.

Establecida esta verdad fundamental, Mill establece su superioridad sobre los mercantilistas: "Vemos, pues, que la ganancia nace no del *episodio de los* cambios, sino de la fuerza productiva del trabajo; la ganancia total de un país depende siempre de la fuerza productiva del trabajo, medie o no un cambio. Si las profesiones no estuvieran divididas, no habría compras ni ventas, pero habría siempre una *ganancia* como se ve, el intercambio, la compra y la venta, condiciones

fundamentales de la producción capitalista, se reducen a un puro *accidente,* admitiéndose la posibilidad de una *ganancia* sin compra ni venta de la fuerza de trabajo.

Continuemos: "Si el conjunto de los obreros de un país producen un 20 por 100 más de lo que representa la suma de sus salarios, la ganancia será del 20 por 100, cualquiera que sea el nivel de precios de las mercancías." Por una parte, esto es la más completa de las perogrulladas, pues sí los obreros producen para sus capitalistas una plusvalía del 20 por 100, es evidente que la ganancia guardará con la suma total de los salarios percibidos por los obreros una proporción de 20 por 100. Y, por otra parte, es absolutamente falso que la ganancia sea "del 20 por 100", Tiene que ser necesariamente más pequeña, pues la ganancia se calcula siempre sobre la suma total del capital desembolsado. Supongamos por ejemplo, que el capitalista haya desembolsado 500 libras esterlinas, 400 en instrumentos de producción y 100 en jornales, y que la cuota de plusvalía, sea, como se dice, del 20 por 100; en este caso, la cuota de ganancia será de 20:500, es decir, del 4 y no del 20 por 100.

He aquí ahora una prueba magnífica de cómo enfoca Mill las diversas formas históricas de la producción social: "Doy siempre por supuesto el actual estado de cosas, que es, con raras excepciones, el que reina en todas partes, [11] consistente en que el capitalista carga con todos los desembolsos, incluyendo la retribución del obrero. ¡Extraña aberración óptica, ver instaurado en todas partes un estado de cosas que hasta hoy sólo impera con carácter excepcional en la tierra! Pero, continuemos. Mill nos hace el favor de conceder que "no es absolutamente necesario que ocurra así" Por el contrario. "El obrero podría esperar a que se le pagasen incluso todos sus jornales al entregar el trabajo terminado, sí dispusiese de los medios necesarios para su sustento durante todo ese tiempo. Pero, en este caso el obrero sería ya, en cierto modo, un capitalista que invertiría capital en un negocio, aportando una parte de los fondos necesarios para su prosecución." Con la misma razón podría decirse que el obrero que se adelanta a sí mismo no sólo los medios de vida, sino también los instrumentos de trabajo, es, en realidad, su propio obrero asalariado. 0 que el labrador norteamericano que cultiva la tierra para sí mismo en vez de cultivarla para un señor es su propio esclavo.

Después de demostrarnos con la claridad que hemos visto cómo la producción capitalista existiría siempre aun cuando no existiese, Mill es lo bastante consecuente para probar que este régimen de producción no existe ni aun cuando existe: "Y aun en el caso anterior [cuando el capitalista adelanta al obrero todos sus medios de subsistencia] el obrero puede ser considerado bajo el mismo punto de vista (es decir, como capitalista). Pues, al suministrar su trabajo por un precio inferior al del mercado, [!] puede entenderse que adelanta a su patrono la diferencia, [!] etc."[12] En realidad, el obrero adelanta al capitalista su trabajo gratis durante una semana, etc., para percibir al final de la semana, etc., su precio en el mercado; y esto convierte al obrero, según Mill, ¡en capitalista! En tierra llana hasta un montón de arena puede parecer una colina; por el calibre de sus "personajes intelectuales" podemos medir todo el adocenamiento en que ha caído la burguesía.

Notas al pie del Cap. XIV

1 "Hasta la existencia de una determinada clase de capitalistas depende de la productividad del trabajo."(Rarnsay, *An Essay on the Distribution,* etc., p. 206.) "Si el trabajo de cada hombre sólo bastase para subvenir a su alimento, no podría existir propiedad." (Ravenstone, *Tboughts on the Fundinq Systern,* etc., páginas 14 y 15.)

2 Según un cálculo reciente, solamente en las regiones ya explotadas viven todavía, por lo menos, 4 millones de caníbales.

3 "Entre los indios salvajes de América. casi todo lo producido pertenece al obrero. El 99 por 100 se abona en la cuenta del trabajo. En Inglaterra, el obrero no percibe seguramente ni dos terceras partes de lo que produce" (*The Advantages of the East India Trade,* etc., p. 73.)

4 Diodoro Sículo, *Biblioteca Histórica,* libro I, cap. 80.

5 "Como la primera (la *riqueza natural*) es la más grata y beneficiosa, hace al pueblo negligente, orgulloso y expuesto a todos los despilfarros; en cambio, la segunda impone el celo, la ciencia, la pericia y la sabiduría de los estados." (*England's Treasure by Foreign Trade. Or the Balance of our Foreig Trade is the Rule of our Treasure Written by Thomas Mun of London, Merchant, and now published for. The. Common good by his son John Mun.* Londres, 1669. pp. 181 y 182.) "No puedo imaginarme tampoco que haya peor maldición para un pueblo que vivir sobre una zona de tierra en la que la

producción de medios de subsistencia y de alimentos se realice en gran parte de un modo espontáneo y el clima exija o admita pocos cuidados en lo tocante a vestido y techo ... Claro está que también puede darse el extremo contrario. Un suelo que no dé fruto, por mucho que se le trabaje, es tan malo como el que sin trabajarlo da productos abundantes." (*An Inquiry into the Present High Price*, etc., Londres 167, p. 10.)

6 La necesidad de calcular los períodos de las alternativas del Nilo dio origen a la astronomía egipcia y, con ella, al predominio de la casta sacerdotal como árbitro de la agricultura. "El solsticio es el punto del año en que comienza a subir de nivel el Nilo y que, por tanto, los egipcios tienen que observar con el mayor cuidado... Este punto crítico del año era el que tenían que precisar, para ajustar a él sus faenas agrícolas. Tenían que buscar, pues, en el cielo, forzosamente, un signo visible que les indicase su retorno." (Cuvier, *Discours sur les révolutions de la surface du globe*, ed. Hoefer, París, 1863, p. l4l.)

7 Una de las bases materiales en que descansaba el *poder del estado* indio sobre los pequeños organismos de producción incoherentes y desperdigados era el régimen del suministro de aguas. Los dominadores mahometanos de la India supieron ver esto mejor que sus sucesores ingleses. Baste recordar el hambre de 1866, que costó la vida a más de un millón de hindúes en el distrito de Orissa, presidencialía de Bengala

8 No hay dos países en el mundo que produzcan la misma cifra de artículos de primera necesidad en la misma abundancia y con *el mismo gasto de trabajo*. Las necesidades de los hombres aumentan o disminuyen con la dureza o la suavidad del clima en que viven; por tanto, la *proporción de la industria* (*proportion of trade*) que se ven obligados a ejercer los habitantes de los distintos países no puede ser nunca la misma, ni cabe fijar el grado de diversidad más que según los grados de calor y de frío. Podemos, pues, concluir en términos generales, que la cantidad del trabajo indispensable para la subsistencia de un cierto contingente de hombres es mayor en los climas fríos y menor en los climas cálidos; en aquéllos, no sólo necesitan los hombres ir mejor vestidos, sino que, además, el suelo tiene que estar mejor cultivado que en éstos." (*An Essay on the Governing Causes of the natural rate of Interest.* Londres, 1750. p. 60.) El autor de esta importantísima obra anónima es J. Massie. De ella tomó Hume su teoría del interés.

9 "Todo trabajo *tiene necesariamente* [como si esta facultad figurase también entre los *droits y devoir du citoyen*] (108) que dejar un sobrante" (Proudhon).

10 F. Shouw, *Die Erde, die Pflanzen und der Mensch,* 2° ed. Leipzig, 1854, p. 148.

11 En carta de 28 de noviembre de 1878 dirigida a Danielson, traductor ruso de *El Capital,* advierte Marx que debiera añadirse: *"donde los obreros y los capitalistas son dos clases separadas".* La cita era incompleta. Marx prosigue: "Las dos oraciones siguientes, a saber: ¡Extraña aberración óptica ver instaurado en todas partes un estado de cosas que hasta hoy sólo impera con carácter excepcional en la tierra! Pero, continuemos, deben *tacharse*, y la oración siguiente debe formularse de este modo: 'Mr. Mil nos hace el favor de creer que no es absolutamente necesario que ocurra así, ni aun dentro del sistema económico en que los obreros y los capitalistas son dos clases separadas"
El hecho de que la acotación que Marx pide que se tache no guarda relación con la afirmación anterior de Mill, no destruye, naturalmente, su valor general. *(Ed.)*

12 J. St. Mill, *Principles of Political Economy,* Londres, 1868, pp. 252-253 ss. [Libro II, cap. IV, 5.] (Los pasajes citados han sido traducidos de la edición francesa de *El Capital.–F. E*

CAPITULO XV

CAMBIO DE MAGNITUDES DEL PRECIO DE LA FUERZA DE TRABAJO Y DE LA PLUSVALIA

El valor de la fuerza de trabajo se determina por el valor de los medios de vida consuetudinariamente necesarios para el sustento del obrero medio. Aunque su *forma* puede variar, la masa de estos medios de vida debe considerarse, dentro de una época y de una sociedad determinadas, como un factor dado, y por tanto como una magnitud constante. Lo que cambia es el *valor* de la *masa.* En la determinación del valor de la fuerza de trabajo entran, además, otros dos factores. Uno es su *costo de desarrollo,* que varia con el régimen de producción; otro, su *diferencia de naturaleza,* según que se trate de trabajo masculino o femenino, maduro o incipiente. El consumo de estas diversas fuerzas de trabajo, condicionado a su vez por el régimen de producción, determina grandes diferencias en el costo de reproducción de la familia obrera y en el valor del obrero varón adulto. Sin embargo, ambos factores quedan descartados de nuestra investigación.[1]

Aquí, damos por supuesto: 1° que las *mercancías* se venden por su valor; 2° que el *precio de la fuerza de trabajo,* aunque a veces exceda de su valor, no es nunca inferior a él.

Sentado esto, veíamos que las magnitudes relativas del precio de la fuerza de trabajo y de la plusvalía dependían de tres circunstancias: 1° de *la duración de la jornada de trabajo o* magnitud extensiva del trabajo; 2° de *la intensidad normal de trabajo o* magnitud intensiva de éste, o sea, inversión de una determinada cantidad de trabajo en un determinado espacio de tiempo; 3°, por último, de *la fuerza productiva del trabajo,* puesto que, según el grado de desarrollo de las condiciones de producción, la misma cantidad de trabajo puede dar por resultado en el mismo espacio de tiempo una cantidad mayor o menor de productos.

Caben, evidentemente, combinaciones muy diversas, según que de estos tres factores permanezcan uno constante y dos variables, dos constantes y uno variable o los tres varíen al mismo tiempo. Además, hay que tener en cuenta que la magnitud y el sentido de las variaciones, en los factores variables, pueden ser muy distintos, lo que contribuye a multiplicar el número de combinaciones. Aquí, nos limitaremos a exponer las fundamentales.

I *Magnitud de la jornada de trabajo e intensidad de éste, constantes (dadas); fuerza productiva de trabajo, variable*
Sentado esto, el valor de la fuerza de trabajo y la plusvalía se determinan por el juego de tres leyes.

Primera: Una jornada de trabajo de magnitud dada se traduce siempre en el mismo producto de valor, por mucho que varíe la productividad del trabajo y con ella la masa de productos y, por tanto, el precio de cada mercancía. El *producto de valor* de una jornada de trabajo de 12 horas son 6 chelines, por ejemplo, aunque la masa de los valores de uso producidos cambie con la fuerza productiva de trabajo; aunque, por tanto, aquel valor de 6 chelines se reparta entre una cantidad mayor o menor de mercancías.

Segunda: El valor de la fuerza de trabajo y la plusvalía cambian en sentido inverso el uno de la otra. Los cambios operados en la fuerza productiva del trabajo, su aumento o disminución, influyen en sentido inverso sobre el valor de la fuerza de trabajo y en sentido directo sobre la plusvalía.

El producto de valor de una jornada de trabajo de 12 horas es una magnitud constante, por ejemplo 6 chelines. Esta magnitud constante equivale a la *suma de la plusvalía y del valor de la fuerza de trabajo,* que el obrero repone mediante un equivalente. Es evidente que de las dos partes de una magnitud constante ninguna puede aumentar sin que la otra disminuya. El valor de la fuerza de trabajo no puede subir de 3 chelines a 4 sin que al mismo tiempo la plusvalía baje de 3 chelines a 2, ni ésta puede experimentar un alza de 3 chelines a 4 sin que aquél descienda de 3 chelines a 2. Por tanto, en estas condiciones no puede operarse ningún cambio en la *magnitud absoluta,* tanto del valor de la fuerza de trabajo como

de la plusvalía, sin que al mismo tiempo cambien sus *magnitudes relativas proporcionales.* Es *imposible* que ambas *aumenten o disminuyan al mismo tiempo.*

Además, el valor de la fuerza de trabajo no puede disminuir, ni por tanto aumentar la plusvalía, sin que aumente la *fuerza productiva del trabajo.* Por ejemplo, en el caso anterior, el valor de la fuerza de trabajo no puede descender de 3 chelines a 2 sin que una fuerza productiva mayor permita al trabajo producir en 4 horas la misma masa de medios de subsistencia que antes requería 6 horas para su producción. Y a la inversa, el valor de la fuerza de trabajo no puede subir de 3 chelines a 4 sin que la fuerza productiva del trabajo disminuya, haciéndose necesarias 8 horas para producir la misma masa de medios de subsistencia que antes se producía en 6. De donde se sigue que, al aumentar la productividad del trabajo, disminuye el valor de la fuerza de trabajo, aumentando por tanto la plusvalía: y que, por el contrarío, al disminuir la productividad crece el valor de la fuerza de trabajo y la plusvalía disminuye.

Al formular esta ley, Ricardo perdió de vista una circunstancia, saber: que si bien todo cambio operado en la magnitud de la plusvalía o del plustrabajo condiciona un cambio *inverso* en cuanto a la magnitud del valor de la fuerza del trabajo o del trabajo necesario, de aquí no se sigue ni mucho menos, que ambos factores cambien *en la misma proporción*. Aumentan o disminuyen en la misma *magnitud*, pero la *proporción* en que aumentan o disminuye cada una de las partes del producto de valor o de la jornada de trabajo depende de la división *originaria* operada en la fuerza productiva del trabajo antes de sobrevenir el cambio. Si, por ejemplo, el valor de la fuerza de trabajo era de 4 chelines o el tiempo de trabajo necesario de 8 horas, y la plusvalía representaba 2 chelines o el plus trabajo 4 horas, y, al intensificarse la fuerza productiva del trabajo, el valor de la fuerza de trabajo se reduce a 3 chelines o el trabajo necesario a 6 horas, la plusvalía ascenderá a 3 chelines y el plus trabajo a 6 horas. La *magnitud* de 2 horas o 1 chelín que allí se añade y aquí se descuenta *es la misma*. Pero el *cambio proporcional de magnitudes varía* en una y otra columna. Mientras que el valor de la fuerza de trabajo desciende de 4 chelines a 3, es decir, en 1/4 o en un 25 por 100, la plusvalía aumenta de 2 chelines a 3,es decir, en 1/2 o en un 50 por 100. De donde se sigue que el aumento o disminución *proporcional* de la plusvalía al operarse un determinado cambio en la fuerza productiva del trabajo, es tanto mayor cuanto menor fuese originariamente la parte de la jornada de trabajo que se traduce en plusvalía, y, viceversa, tanto menor cuanto mayor fuese esta parte de la jornada.

Tercera: El aumento o la disminución de la plusvalía es siempre consecuencia, jamás causa, del correspondiente descenso o aumento del valor de la fuerza de trabajo.[2]

Como partimos del supuesto de que la jornada de trabajo es una magnitud constante y se produce en una magnitud también constante de valor, de que a cada cambio de magnitud de la plusvalía corresponde un cambio inverso en cuanto a la magnitud del valor de la fuerza de trabajo y de que éste sólo puede variar variando su fuerza productiva, de estas condiciones se sigue, manifiestamente, que todo cambio de magnitud de la plusvalía brota de un cambio inverso de magnitud en punto al valor de la fuerza de trabajo. Por tanto, si hemos visto que en el valor de la fuerza de trabajo y de la plusvalía no puede darse *ningún cambio absoluto de magnitud* sin que cambien sus *magnitudes relativas*, de ello se desprende que *sus magnitudes relativas de valor no pueden cambiar* sin que *cambie la magnitud absoluta de valor de la fuerza de trabajo*.

Según la tercera ley, el *cambio de magnitud de la plusvalía* presupone un desplazamiento de valor de la fuerza de trabajo, desplazamiento determinado por el cambio de la fuerza productiva de éste. El *limite* de aquel cambio lo traza el nuevo *limite de valor de la fuerza de trabajo*. Cabe, sin embargo, aun cuando las circunstancias permitan a la ley obrar, que se den fluctuaciones intermedias. Así, por ejemplo, si, al intensificarse la fuerza productiva del trabajo, el *valor* de la fuerza de trabajo baja de 4 chelines a 3, o el tiempo de trabajo necesario se reduce de 8 horas a 6, puede ocurrir que el *precio* de la fuerza de trabajo sólo descienda a 3 chelines y 8 peniques, 3 chelines y 6 peniques, 3 chelines y 2 peniques, etc., y que, por tanto, la plusvalía sólo suba a 3 chelines y 4 peniques, 3 chelines y 6 peniques, 3 chelines y 10 peniques, etc. El grado de descenso, cuyo *límite máximo* son 3 chelines, depende de la gravitación relativa que ejerza la presión del capital, de una parte, y de otra la resistencia de los obreros.

El valor de la fuerza de trabajo depende del valor de una determinada cantidad de medios de subsistencia. Lo que cambia, al cambiar la fuerza productiva del trabajo, es el *valor* de estos medios de subsistencia y no su *masa.* Puede ocurrir que esta masa *aumente simultáneamente y en la misma proporción* para el obrero y el capitalista, al aumentar la fuerza productiva del trabajo, sin que por ello se produzca ningún cambio de magnitud entre el precio de la fuerza de trabajo y la plusvalía. Si

el valor primitivo de la fuerza de trabajo son 3 chelines y el tiempo de trabajo necesario asciende a 6 horas, siendo la plusvalía también de 3 chelines o representando 6 horas el plus trabajo, al doblarse la fuerza productiva del trabajo quedando indemne la división de la jornada, el precio de la fuerza de trabajo y la plusvalía *no variarán*. Lo único que ocurrirá es que ambos se traducirán ahora en el doble de valores de uso, pero proporcionalmente abaratados. Aunque el precio de la fuerza de trabajo permaneciese *inalterable*, se remontaría por encima de su *valor*. Y si el precio de la fuerza de trabajo disminuyese, pero no hasta el límite mínimo de l 1/2 chelines, trazado por su nuevo valor, sino hasta 2 chelines y 10 peniques, 2 chelines y 6 peniques, etc., este precio en descenso seguiría representando, a pesar de todo, una masa creciente de medios de subsistencia. De este modo, el precio de la fuerza de trabajo podría disminuir constantemente, siempre y cuando que la fuerza productiva del trabajo se intensificase, y, no obstante, llevar aparejado un desarrollo constante y simultáneo de la masa de medios de subsistencia del obrero. Pero en *términos relativos,* es decir, comparados con la plusvalía, el valor de la fuerza de trabajo disminuiría constantemente, agrandándose por tanto el abismo abierto entre el nivel de vida del capitalista y el del obrero.[3]

Ricardo es el primero que formula de un modo riguroso las tres leyes que acabamos de establecer. Los defectos de su formulación son dos: 19 el considerar como condiciones *generales y exclusivas* de la producción capitalista, evidentes además por sí mismas, las condiciones *concretas* dentro de las cuales rigen aquellas leyes. Ricardo no admite cambio alguno, ni en la duración de la jornada de trabajo ni en la intensidad de éste; la productividad del trabajo es, según él, el único factor sujeto a variación. 291 Ricardo no investiga jamás, como no lo hace tampoco ningún otro economista -y esto falsea su análisis en un grado todavía mayor" la *plusvalía* como tal, es decir, independientemente de sus formas y maneras de manifestarse: la ganancia, la renta del suelo, etc. Así se explica que confunda e involucre las *leyes sobre la cuota de plusvalía* con las *leyes de la cuota de ganancia.* Como hemos dicho, la cuota de ganancia es la proporción entre la plusvalía y el capital total desembolsado, mientras que la cuota de plusvalía indica la relación entre ésta y el capital variable exclusivamente. Supongamos que un capital de 500 libras esterlinas (C) se divide en 400 libras esterlinas de materias primas, instrumentos de trabajo, etc. (c), y en 100 libras esterlinas de salarios (*v*), y que la plusvalía arroja 100 libras esterlinas (*p*). Según

estos factores de cálculo, la cuota de plusvalía será:

$$\frac{p}{v} = \frac{100 \text{ lbs. (e)}}{100 \text{ lbs. (e)}} = 100\ \%.$$

La cuota de ganancia, en cambio:

$$\frac{P}{C} = \frac{100 \text{ lbs. (e)}}{100 \text{ lbs. (e)}} = 20\%$$

Además, es evidente que la cuota de ganancia puede depender de circunstancias que no influyen para nada en la cuota de plusvalía. En el libro tercero de esta obra demostraremos cómo la *misma cuota de plusvalía* puede expresarse *en las más diversas cuotas de ganancia*, y cómo, a la inversa, *diversas cuotas de plusvalía* se pueden expresar, bajo determinadas condiciones, *en la misma cuota de ganancia.*

II. Jornada de trabajo, constante; fuerza productiva del trabajo, constante; intensidad del trabajo, variable

La intensidad creciente del trabajo supone un despliegue mayor de trabajo dentro del mismo espacio de tiempo. Por consiguiente, una jornada de trabajo más intensiva se traduce en una cantidad mayor de producto que una jornada menos intensiva del mismo número de horas. Cierto es que al aumentar la fuerza productiva, la misma jornada de trabajo suministra una cantidad mayor de productos. Pero en este caso baja el valor de cada producto, puesto que supone menos trabajo que antes; en cambio, en el primer caso aquel valor permanece invariable, ya que el producto sigue costando el mismo trabajo. Aquí, crece el número de productos sin que su precio disminuya. Y con su número, crece la suma de sus precios, mientras que allí la suma de valor sigue siendo la misma, aunque se distribuya entre una masa mayor de productos. Por tanto, si el número de horas permanece inalterable, una jornada de trabajo más intensivo arroja un producto mayor de valor y, por consiguiente, suponiendo que el valor del dinero no se altere, más dinero. Su producto de valor varía cuando su intensidad se desvía del grado social medio. Por consiguiente, ahora, la misma jornada de trabajo no se traduce, como antes, en un *producto de valor constante,* sino en un producto de valor *variable;* la jornada más intensiva, de 12 horas de trabajo por ejemplo, en 7 chelines, 8 chelines, etc., en vez de 6 como la jornada de 12 horas de trabajo de intensidad media. Es evidente que, si *varía el producto del valor de la jornada de trabajo,* de 6 a 8 chelines por ejemplo *las dos partes integrantes de este producto de valor, el precio de la fuerza de trabajo y la plusvalía,* pueden aumentar *conjuntamente,* ya sea en el mismo grado o en grado desigual. El precio de la fuerza de trabajo y la plusvalía pueden subir por igual y al mismo tiempo de 3 chelines a 4, si el producto del valor experimenta un aumento de 6 a 8. El aumento de *precio* de la fuerza de trabajo no envuelve aquí necesariamente un aumento de su precio por encima de su valor. Puede incluso ira acompañado por una *disminución* de su valor, como ocurre siempre que el aumento de precio de la fuerza de trabajo no compensa el desgaste acelerado que sufre ésta.

Sabemos que, fuera de excepciones pasajeras, los cambios operados en la productividad del trabajo sólo hacen cambiar la magnitud de valor de la fuerza de trabajo y, *por tanto*, la magnitud de la plusvalía, cuando los productos de la rama industrial a que afectan entran en el consumo habitual del obrero. Aquí, esta restricción desaparece. Tanto si la magnitud del trabajo aumenta extensivamente como si aumenta de un modo intensivo, a su cambio de magnitud corresponde siempre un cambio en la magnitud de su producto de valor, independientemente de la naturaleza de los artículos en que este valor encarne.

Sí la intensidad del trabajo aumentase simultáneamente y por igual en todas las ramas industriales, el nuevo grado, más alto, de intensidad se convertiría en el grado social medio o normal y dejaría por tanto, de contar como magnitud extensiva. Sin embargo, aun en este caso, los grados medios de intensidad del trabajo de los distintos países seguirían siendo distintos y modificarían, por tanto, la aplicación de la ley del valor a las distintas jornadas nacionales de trabajo. La jornada más intensiva de trabajo de una nación se traduce en una expresión monetaria más alta que la jornada menos intensiva de otro país.[4]

III. *Fuerza productiva e intensidad del trabajo, constantes; jornada de trabajo, variable*

La jornada de trabajo puede variar en dos sentidos, *acortándose* o *alargándose.*

1. *La reducción de la jornada de trabajo* bajo las condiciones que se establecen, es decir, sin alteración de la fuerza productiva ni de la intensidad del trabajo, no modifica para nada el *valor de la fuerza de trabajo*, ni, por tanto, el tiempo de trabajo necesario. Lo que hace es reducir el plus trabajo y la plusvalía. Y con la magnitud absoluta de ésta disminuye su magnitud relativa; es decir, su magnitud en relación con la magnitud de valor de la fuerza de trabajo, que sigue siendo la misma. El capitalista sólo podría mantenerse indemne de esta disminución rebajando el precio de la fuerza de trabajo a menos de su valor.

Todos los tópicos tradicionales que se esgrimen contra la reducción de la jornada de trabajo, parten del supuesto en que el fenómeno se desarrolle en las condiciones a que nos referimos: pero, en la realidad no ocurre así, sino que la reducción de la jornada de trabajo va siempre precedida o seguida directamente de un cambio en cuanto a la productividad e intensidad del trabajo.[5]

2. *Prolongación de la jornada de trabajo.* Supongamos que el tiempo de trabajo necesario es de 6 horas y el valor de la fuerza de trabajo 3 chelines, y de 6 horas y 3 chelines también el trabajo excedente y la plusvalía respectivamente. Por tanto, la jornada total de trabajo será de 12 horas y se traducirá en un producto de valor de 6 chelines. Si la jornada de trabajo se prolonga en dos horas, permaneciendo invariable el precio de la fuerza de trabajo, aumentarán la magnitud *absoluta* y la magnitud *relativa* de la plusvalía. Aunque la magnitud de valor de la fuerza de trabajo permanezca invariable en términos absolutos, disminuirá en términos relativos. Bajo las condiciones del apartado I la magnitud relativa de valor de la fuerza de trabajo no podría cambiar sin que se operase un cambio en su magnitud absoluta. Aquí, por el contrario, el cambio relativo de magnitud que se opera en el valor de la fuerza de trabajo es el resultado de un cambio absoluto de magnitud operado en la plusvalía.

Como el producto de valor en que se traduce la jornada de trabajo crece al prolongarse ésta, *el precio de* la *fuerza de trabajo y la plusvalía. pueden aumentar simultáneamente*, con incremento igual o desigual. Por tanto, este desarrollo *simultáneo* puede darse en dos casos: cuando se prolongue de un modo absoluto la jornada de trabajo y cuando, sin prolongarse ésta, la intensidad del trabajo aumente.

Al prolongarse la jornada de trabajo, puede ocurrir que el precio de la fuerza de trabajo *quede por debajo de su valor,* aunque nominalmente permanezca *invariable o* incluso *aumente.* En efecto, el valor de un día de fuerza de trabajo está calculado, como se recordará, sobre su duración normal media o sobre la duración normal de la vida de un obrero y sobre el desgaste normal medio, ajustado a la naturaleza humana, de la sustancia vital puesta en movimiento.[6] Hasta cierto punto, cabe compensar el desgaste mayor de la fuerza de trabajo que necesariamente supone toda prolongación de la jornada aumentando al mismo tiempo la remuneración. Pero, rebasado ese punto, el desgaste crece en progresión geométrica, destruyéndose al mismo tiempo todas las condiciones normales de reproducción y de funcionamiento de la fuerza de trabajo. A partir de este momento, el precio de la fuerza de trabajo y su grado de explotación dejan de ser magnitudes conmensurables entre sí.

IV. *Variaciones simultáneas en punto a la duración*, *fuerza productiva e Intensidad del trabajo*

Caven aquí, evidentemente, toda una serie de combinaciones. Puede ocurrir que varíen dos factores y el tercero permanezca constante o que los tres varíen conjuntamente. Pueden variar en el mismo grado o en grado distinto, y en el mismo sentido o en sentido opuesto, con lo cual sus variaciones se contrarrestarán en todo o en parte. Sin embargo, después de las conclusiones a que hemos llegado en los apartados I, II y III, no resulta difícil analizar todos los casos que pueden presentarse. Para encontrar los resultados de cada combinación, no hay más que ir examinando, una tras otra, las distintas hipótesis, suponiendo que en cada una de ellas se presente un factor como variable y los otros dos como constantes. Aquí, nos limitaremos a examinar rápidamente los dos casos más importantes.

1. Disminuye la fuerza productiva del trabajo, prolongándose simultáneamente la jornada. Al hablar de la disminución de la fuerza productiva de trabajo, nos referimos a las ramas industriales cuyos productos determinan el valor de la fuerza de trabajo, por. ejemplo, a la disminución de la fuerza productiva del trabajo que se opera al aumentar la esterilidad del suelo, con el consiguiente encarecimiento de sus productos. Supongamos que la jornada de trabajo es de 12 horas, y su producto de valor 6 chelines, la mitad de los cuales viene a reponer el valor de la fuerza de trabajo, quedando para la plusvalía la otra mitad. Según esto, la jornada de trabajo se desdoblará en 6 horas de trabajo necesario y 6 de trabajo excedente. Supongamos que, al encarecerse los productos del suelo, el valor de la fuerza de trabajo aumenta de 3 a 4 chelines, y por tanto el tiempo de trabajo necesario de 6 a 8 horas. Si la jornada de trabajo permanece invariable, el trabajo excedente disminuirá de 6 horas a 4 y la plusvalía de 3 chelines a 2. Sí la jornada de trabajo se prolonga 2 horas, es decir, de 12 a 14, el trabajo excedente seguirá abarcando 6 horas y la plusvalía 3 chelines, pero la magnitud de ésta disminuirá en proporción al valor de la fuerza de trabajo, medido por el trabajo necesario. Sí la jornada de trabajo se prolonga 4 horas, de 12 a 16, las magnitudes proporcionales de la plusvalía y del valor de la fuerza de trabajo, del trabajo excedente y del trabajo necesario permanecerán invariables. Pero la *magnitud absoluta* de la plusvalía aumentará de 3 chelines a 4 y la del trabajo excedente de 6 horas de trabajo a 8; es decir, en 1/3 o sea, en el 33 1/3 por 100.por tanto, sí *la fuerza productiva del trabajo disminuye y al mismo tiempo se prolonga la jornada de trabajo,* la magnitud absoluta de la plusvalía puede permanecer invariable,

mientras su magnitud proporcional disminuye; y viceversa, cabe que su magnitud proporcional permanezca invariable, mientras su magnitud absoluta aumenta, todo según el grado de prolongación de la jornada.

Durante el periodo de 1799 a 1815, el alza de precios de los artículos de primera necesidad provocó en Inglaterra un alza nominal de los salarios, aunque los salarios reales, expresados en medios de subsistencia, bajaron. De aquí dedujeron West y Ricardo que la disminución operada en la productividad del trabajo agrícola había determinado un descenso de la cuota de plusvalía, convirtiendo esta hipótesis, vigente sólo en su fantasía, en punto inicial de una serie de análisis de interés acerca de la proporción relativa de magnitudes entre el salario, la ganancia y la renta del suelo. Pero, gracias a la intensidad reforzada del trabajo y la prolongación obligatoria de la jornada, se consiguió que la plusvalía aumentase por aquel entonces, en términos absolutos y relativos. Fue la época en que adquirió carta de naturaleza la prolongación desmedida de la jornada de trabajo,[7] una época que se caracteriza especialmente por el incremento acelerado del capital en uno de los polos y del pauperismo en el otro.[8]

2. *Aumentan la intensidad y la fuerza productiva del trabajo, disminuyendo simultáneamente la jornada.* El aumento de la fuerza productiva del trabajo y su creciente intensidad actúan uniformemente en el mismo sentido. Ambos factores incrementan la masa de productos elaborada en un periodo de tiempo. Ambos disminuyen, por tanto, la parte de la jornada que el obrero tiene que trabajar para producir sus medios de subsistencia o su equivalente. El *límite mínimo absoluto* de la jornada de trabajo es el que traza esta para suya *necesaria,* pero *restringible. Si* toda la jornada de trabajo se redujese a esto, desaparecería el trabajo excedente, cosa inconcebible a bajo el régimen del capital. La supresión de la forma capitalista de producción permitiría reducir la *jornada de trabajo* al *trabajo necesario.* Sin embargo, éste, suponiendo que todas las demás circunstancias permaneciesen inalterables, dilataría sus límites. Por dos razones. Primero, porque las condiciones de vida del obrero serían más prósperas y sus exigencias mayores. Segundo, porque se incorporaría al trabajo necesario una parte de lo que actualmente es trabajo excedente, a saber: la cantidad de trabajo necesaria para crear un fondo social de reserva y acumulación. Cuanto más crece la fuerza productiva del trabajo, más puede acortarse la jornada, y cuanto más se acorta ésta más puede crecer la intensidad del trabajo. Socialmente considerada, la productividad del trabajo crece también con su economía. Esta no incluye solamente la economía de los medios de producción, sino también la supresión de todo lo que sea trabajo inútil. Pero, mientras que el régimen capitalista de producción impone la economía dentro de cada empresa individual, su sistema anárquico de concurrencia engendra el despilfarro más desenfrenado de medios sociales de producción y fuerza de trabajo, obligando además a sostener un sinnúmero de funciones que sí actualmente se hacen inexcusables son, de suyo, perfectamente superfluas.

Dadas la intensidad y la fuerza productiva del trabajo, *la parte de la jornada social de trabajo necesaria para la producción material* será tanto más corta, y tanto más larga por tanto la parte de tiempo conseguida para la libre actividad espiritual y social de los individuos, cuanto *más equitativamente* se distribuya el trabajo entre todos los miembros útiles de la sociedad, cuanto más se reduzcan los sectores sociales que rehuyen la necesidad natural del trabajo para echarla sobre los hombros de otros. En este sentido, el limite absoluto con que tropieza la reducción de la jornada de trabajo es el *carácter general de éste.* En la sociedad capitalista, si una clase goza de tiempo libre es a costa de convertir la vida toda de las masas en tiempo de trabajo.

Notas al pie capítulo XV

1 También descartarnos aquí, naturalmente, el caso estudiado en la p. 352 (nota a la 3° ed –F. E.)

2 MacCulloch, y con él otros autores, ponen a esta tercera ley la insulsa apostilla de que la plusvalía puede aumentar sin que el valor de la fuerza de trabajo disminuya, al suprimirse los impuestos que el capitalista venía pagando. La abolición de estos impuestos no hace cambiar absolutamente para nada la cantidad de plusvalía que el capitalista industrial estruja directamente al obrero. Lo único que altera es 1a proporción en que se la embolsa él mismo o la reparte con otros. No modifica para nada. por tanto, la relación entre el valor de la fuerza de trabajo y la plusvalía. La excepción apuntada por MacCulloch sólo demuestra, por tanto, su incomprensión de la regla, desgracia que este autor padece en sus estudios de vulgarización de Ricardo con la misma frecuencia que J. B. Say en los estudios de vulgarización de Adam Smith.

3 “Cuando en la productividad de la industria se opere un cambio que permita producir más o menos con la misma suma de trabajo y capital, puede ocurrir, evidentemente, que los salarios varíen sin que cambie la masa que esta parte de los salarios representa, o que la masa varíe sin que la parte representada por los salarios sufra alteración.” (*Outlines of Political Economy*, p. 67)

4 "Permaneciendo invariables todas las demás condiciones, el fabricante inglés puede producir dentro de un determinado tiempo una cantidad considerable mayor de obra (Work) que un fabricante extranjero, la cantidad suficiente para nivelar la diferencia de la jornada de trabajo, que aquí es de 60 horas semanales y en otros países de 72 hasta 80." (*Reports of Insp. of fact. 31st October 1855,* p. 65), evidentemente, el medio más infalible para acortar esta diferencia entre las horas de trabajo que rigen en el continente y las que rigen en Inglaterra sería disminuir legalmente la jornada de trabajo en las fábricas continentales.

5 “Hay circunstancias compensadoras. ., que ha puesto al desnudo la vigencia de la ley sobre la jornada de diez horas.” (*Reports of Insp. of Fact. For Ist December 1848*, p. 7.)

6 “La cantidad de trabajo que un hombre rinde en el transcurso de 24 horas puede calcularse aproximadamente investigando los cambios químicos operados en su organismo, ya que las transformaciones sufridas por la materia indican la tensión anterior de la fuerza dinámica.” (Grove, *On the Correlation of Physical Forces* [Londres, 1849].)

7 “El trigo y el trabajo rara vez marchan paralelamente; pero hay un límite manifiesto, a partir del cual no pueden separarse. A la vista de *los esfuerzos extraordinarios* de las clases trabajadoras en tiempos de carestía y de la *baja de jornales producida por ésta*, a la que se alude en las declaraciones [el autor se refiere a las declaraciones prestadas en 1814-15 ante las comisiones de investigación nombradas por el parlamento], hay que reconocer que esos esfuerzos son muy provechosos para determinados individuos y que *favorecen* indudablemente *el desarrollo del capital*. Pero nadie que sienta humanamente *deseará que* esos esfuerzos *continúen de un modo constante e invariable*. Se trata de esfuerzos altamente admirables como un sacrificio pasajero; pero, si se mantuviesen de un modo constante, producirían efectos parecidos a los que acarrearía el llevar a la población de un país hasta el límite mínimo extremo de sus medios de alimentación.” (Malthus, *Inquiry into the Nature and Progress of Rent*, Londres, 1815, p. 48. nota.) No hemos de negar a Malthus el mérito que le honra de hacer hincapié en la *prolongación de la jornada* de *trabajo*, fenómeno que estudia directamente en otro pasaje de su panfleto, mientras que Ricardo y otros, enfrentándose con los hechos más clamorosos, toman por base de todas sus investigaciones la *magnitud constante* de la jornada de trabajo. Pero, los intereses conservadores a que estaba esclavizado Malthus le impedían ver que la prolongación desmedida de la jornada de trabajo, combinada con el desarrollo extraordinario de la maquinaría y la explotación del trabajo de la mujer y del niño, tenía forzosamente que dejar “sobrante” a una gran parte de la clase obrera, sobre todo tan pronto como cesasen la demanda de guerra y el monopolio inglés del mercado mundial. Naturalmente, era mucho más cómodo y servía mucho mejor a los intereses de las clases gobernantes, a quienes Malthus idolatraba como un verdadero clérigo, ir a buscar la causa de esta “superpoblación”, a las leyes eternas de la naturaleza, que no explicarla por las leyes naturales puramente históricas de la producción *capitalista.*

8 “Una de las causas fundamentales del *incremento del capital* durante la guerra estriba en los *mayores esfuerzos* y acaso también en las *mayores privaciones de las clases trabajadoras,* que son en toda sociedad las más numerosas. La presión de las circunstancias obliga a buscar trabajo a más mujeres y más niños; y aquellos que ya eran obreros se veían obligados por la misma razón a consagrar una parte mayor de su tiempo al aumento de la producción.” (*Essays on Political Economy in which are illustrated* the *Principal Causes of the Present National Distress,* Londres, 1830, p. 248.)

CAPITULO XVI

DIVERSAS FORMULAS PARA EXPRESAR LA CUOTA DE PLUSVALIA

Hemos visto que *la cuota de plusvalía* se expresa en las siguientes fórmulas:

1.

$$\frac{\text{Plusvalía}}{\text{capital variable}} \quad \frac{p}{v} = \frac{\text{Plusvalía}}{\text{valor de la f. de trab.}} = \frac{\text{trab. excedente}}{\text{trab. necesario}}$$

Las dos primeras fórmulas expresan como relación de valores lo que expresa la tercera como relación de los tiempos en que se producen esos valores. Estas fórmulas, iguales entre sí, responden al rigor de los conceptos. Por tanto, aunque implícitamente nos encontremos con ellas en la economía política clásica, no aparecen elaboradas de un modo consciente. Las que ella nos presenta son las fórmulas derivadas siguientes:

II.

$$\frac{\text{trabajo excedente *}}{\text{jornada de trabajo}} = \frac{\text{Plusvalía}}{\text{valor del producto}} = \frac{\text{producto excedente}}{\text{producto total}}$$

Aquí, la misma proporción aparece expresada sucesivamente bajo la forma de los tiempos de trabajo, de los valores en que se traducen y de los productos en que se materializan estos valores. Partiendo, naturalmente, del supuesto de que por *valor del producto* sólo puede entenderse el *producto de valor* de la jornada de trabajo, y excluyendo la parte constante del valor del producto.

En todas estas fórmulas se expresa de una manera falsa el *verdadero grado de explotación del trabajo o cuota de plusvalía.* Supongamos que la jornada de trabajo sea de 12 horas. Partiendo de los demás supuestos de nuestro ejemplo anterior, el verdadero grado de explotación se expresa, en este caso, en la siguiente proporción:

$$\frac{\text{6 horas de trab. excedente}}{\text{6 horas de trab. necesario}} = \frac{\text{plusvalía de 3 chel.}}{\text{capital variable de 3 chel.}} = \text{100 por 100.}$$

En cambio, según las fórmulas II, obtenemos este resultado:

$$\frac{\text{6 horas de trab. excedente}}{\text{jorn. de trab. de 12 horas}} = \frac{\text{plusvalía de 3 chel.}}{\text{producto de valor de 3 chel.}} = 50 \text{ por } 100.$$

Estas fórmulas derivadas expresan en realidad la *proporción* en que la *jornada de trabajo* o su *producto de valor* se reparte entre el capitalista y el obrero. Por tanto, si hubiera que aceptarlas como expresión directa del grado de valorización del capital, regiría esta falsa ley: *el trabajo excedente o la plusvalía no puede representar nunca el 100%.*[1]Como el trabajo excedente no puede ser nunca más que una parte alícuota de la jornada de trabajo y la plusvalía una parte alícuota del producto de valor, el trabajo excedente es siempre, necesariamente, inferior a la jornada de trabajo y la plusvalía más pequeña que el producto de valor. Para comportarse en la relación 100/100, tendrían que ser iguales. Para que el trabajo excedente absorbiese toda la jornada de trabajo (refiriéndose a la jornada media de la semana, del año de trabajo, etc.), el trabajo necesario tendría que reducirse a cero. Y si desapareciese el trabajo necesario, desaparecería también el trabajo excedente, puesto que éste no es más que una función de aquél. Por tanto, la proporción

$$\frac{\text{trabajo excedente}}{\text{jornada de trabajo}} = \frac{\text{plusvalía}}{\text{producto de valor}}$$

no puede alcanzar jamás el limite de 100/100, y mucho menos remontarse hasta 100 + x/100. Pero la cuota de plusvalía, es decir, el verdadero grado de explotación del trabajo, si puede alcanzar este nivel. Tenemos, por ejemplo, los cálculos de M. de Lavergne, según los cuales el obrero agrícola inglés sólo percibe ¼ y el capitalista (el arrendatario), en cambio, ¾ del producto[2] o de su valor, cualquiera que sea el reparto del botín que luego se establezca entre el capitalista y el terrateniente, etc. Según estos datos, el trabajo excedente del obrero agrícola inglés guarda con el trabajo necesario una relación de 3:1, lo que representa un 300 por 100 de explotación.

El método escolástico consistente en considerar la jornada de trabajo como *magnitud constante* se refuerza con la aplicación de las fórmulas II, pues en ellas el trabajo excedente se compara siempre con una jornada de trabajo de magnitud dada. Otro tanto ocurre si se enfoca exclusivamente la *división del producto de valor*. La jornada de trabajo materializada ya en un producto de valor, es siempre una jornada de trabajo de dimensiones dadas.

Exponiendo la plusvalía y el valor de la fuerza de trabajo como partes fragmentarías del producto de valor –método de exposición que, por lo demás, se desprende del propio régimen capitalista de producción y cuyo alcance hemos de tener ocasión de ver–, *se oculta* la característica específica del capitalismo, a saber: el cambio del capital variable por la fuerza de trabajo viva, con la consiguiente eliminación del obrero del producto. Se suplanta esto por la falsa apariencia de un régimen de asociación en que obrero y capitalista se reparten el producto en proporción a los diversos factores que intervienen en su creación.[3]

Por lo demás, las fórmulas II pueden reducirse en cualquier momento a las fórmulas 1. Así por ejemplo, en la fórmula

$$\frac{\text{trabajo excedente de 6 horas}}{\text{jornada de trabajo de 12 horas}}$$

el *tiempo de trabajo necesario = jornada de trabajo de 12 horas* menos *trabajo excedente de 6,* por donde:

$$\frac{\text{trabajo excedente de 6 horas}}{\text{trabajo necesario de 6 horas}} = \frac{100}{100}$$

Una tercera fórmula, que ya alguna vez he anticipado es ésta:

III.

$$\frac{\text{Plusvalía}}{\text{Valor de la f. de trab.}} = \frac{\text{trab. excedente}}{\text{trab. necesario}} = \frac{\text{trab. no retribuido}}{\text{trab. retribuido}}$$

El equívoco a que podría conducir la fórmula

$$\frac{\text{Trabajo no retribuido}}{\text{Trabajo retribuido}}$$

no es más que la expresión *vulgar de*

$$\frac{\text{Trabajo excedente}}{\text{Trabajo necesario}}$$

El capitalista paga el valor o el precio –suponiendo que difiera de aquél– de la fuerza de trabajo, y obtiene a cambio de ello el derecho a disponer directamente de la fuerza de trabajo viva. Su disfrute de esta fuerza de trabajo se descompone en dos fases. Durante la primera, el obrero sólo produce un valor igual al valor de su fuerza de trabajo, es decir, un equivalente. De este modo, el capitalista obtiene, a cambio del precio que desembolsó por la fuerza de trabajo, un producto de precio igual.

Es como si comprase el producto directamente en el mercado. En cambio, durante le segunda fase, la fase del trabajo excedente, el disfrute de la fuerza de trabajo crea valor para el capitalista, sin que este valor le cueste equivalente alguno.[4] El capitalista percibe gratis este fruto de la fuerza de trabajo.

Por tanto, el capital no es sólo un *puesto de mando sobre el trabajo,* como dice Adam Simth. Es, en realidad, un *puesto* de *mando sobre trabajo no retribuido.* Toda plusvalía, sea cual fuere la forma *específica* en que cristalice como ganancia, interés, renta, etc., es, sustancialmente, *materialización de tiempo de trabajo no pagado.* El misterio de la virtud del *capital para valorizarse a sí mismo* tiene su clave en el poder *de disposición sobre una determinada cantidad de trabajo ajeno no retribuido.*

Notas al pie capítulo XVI

* En la edición francesa de *El Capital,* Marx pone esta primera fórmula entre corchetes, "porque en la economía política burguesa no aparece nunca expresado con claridad el concepto del trabajo excedente". *(Ed.)*

1 Así se dice, por ejemplo, en *Dritter Brief an v. Kirchmann von Rodbertus. Widerlegung der Ricardoschen Theorie von der Grundrente und Begründung einer neuen Rententheorie,* Berlín, 1851. Más adelante volveremos sobre esta obra que, a pesar de su falsa teoría de la renta del suelo, penetra en la raíz de la producción capitalista. (Adición a la 3° ed. Véase con cuánta benevolencia enjuiciaba Marx a sus precursores apenas descubría en ellos algo que señalase un progreso real, una idea nueva y acertada. Después de escribir Marx lo que antecede, la publicación de las Cartas de Rodbertus a R. Meyer ha venido a desvirtuar un poco este testimonio de reconocimiento. En ellas leemos: "Hay que salvar al capital no sólo del trabajo, sino también de sí mismo, y el mejor modo de hacerlo es concebir la función del capitalista–empresario como una función económica de la nación o del Estado que le es confiada por la propiedad del capital, y su ganancia como una forma de sueldo, puesto que no conocemos todavía otras organizaciones sociales. Y los sueldos pueden reglamentarse y atenuarse cuando se quita al salario una parte demasiado grande. Por tanto, el asalto de Marx contra la sociedad –pues así creo que hay que llamar a su libro– debe rechazarse... En realidad, el libro de Marx es, más que una investigación sobre el capital, una polémica contra la forma actual que el capital reviste, forma que él confunde con el concepto mismo del capital, y de ahí emanan precisamente sus errores." [*Briefe,* etc., *von Dr. Rodbertus–Jagetzow, herausgegeben von Dr. Rud Meyer,* Berlín, 1881, I, p. 111, Carta 48 de Rodbertus.] A estos lugares comunes ideológicos vinieron a parar los primeros impulsos, verdaderamente audaces, de las *Cartas sociales* de Rodbertus. –F. E.).

2 En estos cálculos se deduce, evidentemente, la parte del producto que se limita a reponer el capital constante invertido. M. L. de Lavergne, ciego admirador de Inglaterra, peca más bien de corto que de largo en la proporción que aduce.

3 Como todas las formas desarrolladas del proceso capitalista de producción son formas de cooperación, nada más fácil, naturalmente que abstenerse de su carácter específicamente antagónico y convertirlas, imaginariamente, en formas libres de asociación, como hace el conde A. de Laborde, *De l'Esprit d'Association dans tous les íntérets de la Communauté,* París, 1818. Es el mismo juego de manos que realiza con igual éxito el yanqui H. Carey, aplicándolo incluso, de vez en cuando, a las condiciones del *sistema de la esclavitud*

4 Aunque los fisiócratas no penetraron en el misterio de la plusvalía, sí llegaron a ver claro, por lo menos, que era "una riqueza independiente y disponible que él [es decir, su poseedor] *no ha comprado y que vende".* (Turgot, *Reflexions sur la Formation et la Distribution des Richesses,* p. 11.)

SECCIÓN SEXTA

EL SALARIO

CAPÍTULO XVII
COMO EL VALOR 0 PRECIO DE LA FUERZA DE TRABAJO SE CONVIERTE EN SALARIO

Visto superficialmente, en el plano de la sociedad burguesa, el salario percibido por el obrero *se presenta* como el *precio del trabajo,* como una determinada suma de dinero que se paga por una determinada cantidad de trabajo. Se habla del *valor del trabajo,* llamando *precio necesario o natural* de éste a su expresión en dinero. Y se habla también de los *precios comerciales del trabajo;* es decir, de los precios que oscilan por encima o por debajo de su precio necesario.

Pero, veamos, ¿qué es el valor de una mercancía? La forma materializada del trabajo social invertido para su producción. ¿Y cómo se mide la *magnitud* de su valor? Por la *magnitud* del *trabajo* que encierra. ¿Cómo determinaríamos, pues, el valor de una jornada de trabajo de 12 horas, por ejemplo? Si dijésemos que por las 12 horas de trabajo contenidas en una jornada de trabajo de 12 horas, incurriríamos en una lamentable redundancia.[1]

Para poder venderse en el mercado como mercancía, es evidente que el trabajo tendría que existir antes de ser vendido. Ahora bien, si el obrero pudiese dar a su trabajo una existencia independiente, vendería mercancía y no trabajo.[2]

Aun prescindiendo de estas contradicciones, un intercambio directo de dinero, es decir, de trabajo materializado, por trabajo vivo, anularla la *ley del valor,* ley que precisamente se desarrolla en toda su plenitud a base de la producción capitalista, o destruiría la *propia producción capitalista,* basada justamente en el *trabajo asalariado.* Supongamos, por ejemplo, que una jornada de trabajo de 12 horas se represente por un equivalente en dinero de 6 chelines. Podrían ocurrir dos cosas. Que se cambiasen equivalentes, en cuyo caso el obrero percibiría por su trabajo de 12 horas 6 chelines. El precio de su trabajo sería, en este caso, igual al precio de su producto. En estas condiciones, el obrero no produciría *plusvalía* alguna para el comprador de su trabajo; los 6 chelines no se convertirían en capital y la base de la producción capitalista desaparecería, cuando es precisamente sobre esta base sobre la que el obrero *vende* su trabajo y sobre la que éste adquiere el carácter de trabajo asalariado. Mas podría también ocurrir que percibiese por 12 horas de trabajo menos de 6 chelines, es decir, menos de 12 horas de trabajo. Doce horas de trabajo se cambiarían, en este caso, por 16, por 6, etc. Esta equiparación de magnitudes desiguales equivaldría a destruir la ley de *determinación del valor. No,* tal contradicción –una contradicción que se destruye a sí misma– no puede jamás proclamarse siquiera como *ley*.[3]

De nada sirve argumentar que el intercambio de más trabajo por menos trabajo se debe a la *diferencia de forma,* ya que en un caso se trata de trabajo *materializado* y en otro caso de trabajo *vivo*.[4] Esta pretendida explicación es tanto más inaceptable cuanto que el *valor de una mercancía* no se determina por la cantidad de trabajo realmente invertido en ella, sino por la cantidad de trabajo vivo necesario para producirla. Supongamos que una mercancía representa 6 horas de trabajo. Al inventarse una máquina que permita producirla en 3 horas, el valor de esta mercancía, aun el de la ya producida, descenderá a la mitad. Ahora, las 6 horas de trabajo social necesario han quedado reducidas a 3. Como se ve, lo que determina la mag*nitud de valor* de una mercancía es la *cantidad* de trabajo necesario para su producción, y no la *forma objetiva* que este trabajo reviste.

En efecto, el poseedor de dinero no se enfrenta directamente, el mercado de las mercancías, con el *trabajo,* sino con el *obrero*. Lo que éste vende es su *fuerza de trabajo.* Tan pronto como su trabajo comienza a ponerse en acción, ha dejado de pertenecerle a él y no puede, por tanto, vender lo que ya no le pertenece. El trabajo es la sustancia y la medida inmanente de los valores, pero de suyo *carece de valor*.[5]

Cuando decimos *"valor del trabajo",* no sólo descartamos en absoluto el concepto del valor, sino que lo convertimos en lo contrario de lo que es. Se trata de una expresión puramente imaginaria. como cuando hablamos, por ejemplo, del *valor de la tierra.* Sin embargo, estas expresiones imaginarias brotan del mismo régimen de producción. Son categorías en que cristalizan las *formas exteriores en que se manifiesta* la sustancia *real* de las cosas. En casi todas las ciencias es sabido que muchas veces las cosas se *manifiestan con* una forma inversa de lo que en realidad son; la única ciencia que ignora esto es la economía.[6]

La economía política clásica tomó de la vida diaria, sin pararse a criticarla, la categoría del *–precio del trabajo–,* para preguntarse después: ¿Cómo se determina este precio? Pronto se dio cuenta de que los cambios operados en el juego de la oferta y la demanda, en lo tocante al precio del trabajo, como respecto al de cualquier otra mercancía, no explican más que eso: sus *cambios,* es decir, las oscilaciones de los precios del mercado por encima o por debajo de una determinada magnitud. Sí la oferta y la demanda se equilibran y las demás circunstancias permanecen invariables, las oscilaciones de precio cesan. Pero, a partir de este momento, la oferta y la demanda ya no explican nada. El precio del trabajo, suponiendo que la oferta y la demanda se equilibren, es su precio natural, precio cuya determinación es independiente de las relaciones de la oferta y la demanda y sobre el cual debe, por tanto, recaer nuestra investigación. Otras veces, se toma un período relativamente largo de oscilaciones de los precios vigentes en el mercado, por ejemplo un año, y se descubre que todas estas alternativas se nivelan en una *magnitud constante.* Esta magnitud tiene que determinarse, naturalmente, de otro modo que las divergencias que se compensan entre sí. Este precio, que está por encima de los precios fortuitos de trabajo en el mercado, que los preside y los regula, el *"precio necesario"* (fisiócratas) o *"precio natural del trabajo* (Adam Smith), sólo puede ser, al igual que ocurre con las demás mercancías, su *valor expresado* en dinero. De este modo, la economía política creía poder penetrar en el *valor* del trabajo partiendo de sus precios fortuitos. Luego, se determinaba este valor, como en otra mercancía cualquiera, por el costo de producción. Pero, ¿cuál es el costo de producción del *obrero,* es decir, lo que cuesta producir o reproducir *el obrero mismo? Insconscientemente,* la economía política confundía este problema con el primitivo, pues se limitaba a *dar vueltas y más vueltas alrededor del costo de producción del trabajo como tal,* sin moverse del sitio. Por tanto, lo que ella llama *valor del trabajo* (value of labour) es, en realidad, el *valor de la fuerza de trabajo,* que reside en la personalidad del obrero y que es algo tan distinto de su función, del trabajo, como una máquina de las operaciones que ejecuta. Obsesionados por la diferencia entre los precios del trabajo en el mercado y lo que llamaban su valor, con la relación entre este valor y la cuota de ganancia, con los valores mercancías producidos mediante el trabajo, etc. los economistas no veían que la marcha del análisis no sólo les había hecho remontarse desde los precios del trabajo en el mercado hasta su pretendido valor, sino que les había llevado a diluir nuevamente éste *valor del trabajo* en el *valor de la fuerza de trabajo.* La inconsciencia acerca de este resultado de su propio análisis, la aceptación sin crítica de las categorías "*valor del trabajo", "precio natural del trabajo"*, etc., como últimas y adecuadas expresiones del concepto investigado del valor, llevó a la economía política clásica, como hemos de ver, a enredos y contradicciones insolubles, al mismo tiempo que brindaba a la economía vulgar una base segura de operaciones para su superficialidad, atenta solamente a las apariencias.

Vemos, ante todo, cómo el valor y los precios de la fuerza de trabajo se *transfiguran en forma de salarios.*

Sabemos que el valor diario de la fuerza de trabajo se calcula tomando como base una determinada duración de vida del obrero, a la que corresponde una determinada duración de la jornada de trabajo. Supongamos que la jornada habitual de trabajo es de 12 horas y el valor diario de la fuerza de trabajo 3 chelines, expresión en dinero del valor en que se traducen 6 horas de trabajo. Si a este obrero se le pagasen 4 chelines, se le pagaría el valor de su fuerza de trabajo puesta en movimiento durante 12 horas. Pues bien, expresado este *valor diario de la fuerza de trabajo como valor del trabajo de un día,* tendremos que: el trabajo de 12 horas tiene un *valor* de 3 chelines. Por tanto, el valor de la fuerza de trabajo determina el valor de éste o, expresado en dinero, su *precio necesario. Y,* por el contrario, si el precio de la fuerza de trabajo difiere de su valor, diferirá también de lo que se llama su valor el *precio de trabajo.*

Como el valor de trabajo no es más que una expresión impropia para designar el valor de la fuerza de trabajo, se desprende por sí mismo que el *valor* del *trabajo tiene que ser siempre más reducido que su producto de valor,* pues el capitalista hace que la fuerza de trabajo funcione siempre más tiempo del necesario para reproducir su propio valor. En el ejemplo que poníamos más arriba, el valor de la fuerza de trabajo puesta en acción durante 12 horas es de 3 chelines, valor para cuya producción necesita 6 horas. En cambio, su producto de valor son 6 chelines, puesto que funciona durante 12 horas al cabo del día y su producto de valor no depende de lo que ella valga, sino de lo que dure en función. Por donde llegamos al resultado, poco satisfactorio a primera vista, de que un trabajo que arroja un valor de 6 chelines posee un valor de 3.[7]

Observemos además que el valor de 3 chelines en que se traduce la *parte retribuida de la jornada de trabajo, es decir, un trabajo de 6 horas,* se presenta como el valor o *precio de la jornada total de trabajo de 12 horas,* en la que se contienen 6 horas de trabajo *no retribuido. Como se ve, la forma del salario borra toda huella de la división de la jornada de trabajo en trabajo necesario y trabajo excedente, en trabajo pagado y trabajo no retribuido.* Aquí, todo el trabajo *aparece* como si fuese trabajo retribuido. En el *trabajo feudal,* se distinguían en el tiempo y en el espacio, de un modo tangible, el trabajo que el siervo realizaba para sí, y el trabajo forzado que rendía para el señor del suelo. En el *trabajo de los esclavos,* hasta la

parte de la jornada en que el esclavo no hacia más que reponer el valor de lo que consumía para vivir y en que por tanto trabajaba para si, se presentaba exteriormente como trabajo realizado para su dueño. Todo el trabajo del esclavo parecía trabajo no retribuidos. Con el *trabajo asalariado* ocurre lo contrario: aquí, hasta el trabajo excedente o trabajo no retribuido parece pagado. Allí, el régimen de propiedad oculta el *tiempo que el esclavo trabaja para sí mismo;* aquí, el régimen del dinero esconde el *tiempo que trabaja gratis el obrero asalariado.*

Júzguese, pues, de la importancia decisiva que tiene la transformación del valor y precio de la fuerza de trabajo en el *salario,* es decir, en el valor y precio del trabajo mismo. En esta *forma exterior de manifestarse, que* oculta y hace invisible la realidad, invirtiéndola, se basan todas las ideas jurídicas del obrero y del capitalista, todas las mistificaciones del régimen capitalista de producción, todas sus ilusiones librecambistas, todas las frases apologéticas de la economía vulgar.

Aunque la historia universal necesite mucho tiempo para descubrir el *secreto del salario,* nada más fácil de comprender que la necesidad, la razón de ser de esta *forma exterior.*

A simple vista, el intercambio de capital y trabajo se desenvuelve igual que la compra y la venta de cualquier otra mercancía. El comprador entrega una determinada suma de dinero, el vendedor un artículo de otra clase. La conciencia jurídica reconoce, a lo sumo, una diferencia material, que se expresa en las fórmulas jurídicamente equivalentes de *do ut des, do ut facias, facio ut des y facio ut facias.* (109)

Además, como el valor de cambio y el valor de uso son *de por sí magnitudes inconmensurables,* la expresión de “valor del trabajo”, “precio del trabajo”, no es más ni menos irracional que la de “valor del algodón” o “precio del algodón”. Añádase a esto que al obrero se le paga después de ejecutar su trabajo. En su función de medio de pago, el dinero *realiza,* después, el valor o precio del artículo entregado, es decir, en este caso concreto, el valor o precio del trabajo vendido. Finalmente, el *“valor de uso”* que el obrero entrega al capitalista no es realmente la fuerza de trabajo, sino su función, un determinado trabajo útil: trabajo de sastrería, de zapatería, de hilado, etc. El hecho de que *este mismo trabajo,* considerado en otro aspecto, sea un elemento general *creador de valor,* condición que lo distingue de todas las demás mercancías, no está al alcance de la conciencia vulgar.

Situémonos, en el punto de vista del obrero que por 12 horas de trabajo percibe, por ejemplo, el producto de valor de 6 horas de trabajo, digamos 3 chelines: *para él, su trabajo de 12 horas* es, en realidad, el *medio adquisitivo de los 3 chelines.* El valor de su fuerza de trabajo podrá variar con el valor de sus medios habituales de vida, subiendo de 3 a 4 chelines o bajando de 3 chelines a 2, como puede también ocurrir que, aun permaneciendo invariable el valor de su fuerza de trabajo, el precio de ésta suba a 4 chelines o baje o 2, al variar el juego de la oferta y la demanda; pero, por mucho que varíe su precio o su valor, *arroja siempre 12 horas de trabajo.* Por tanto, todos los cambios operados en la magnitud del equivalente que recibe se le representan, lógicamente, como cambios operados respecto al valor o precio de sus 12 horas de trabajo. Esta circunstancia llevó, por el contrarío, a Adam Smith, que veía en la jornada de trabajo una *magnitud constante,* [9] a afirmar que *el valor del trabajo era constante* por mucho que variase el valor de los medios de vida y que, por tanto, la misma jornada de trabajo podía traducirse para el obrero en una cantidad de dinero mayor o menor.

En cambio, si nos fijamos en el capitalista, vemos que lo que quiere es obtener mucho trabajo por la menor cantidad posible de dinero. Por tanto, prácticamente, al capitalista sólo le interesa la *diferencia* entre el precio de la fuerza de trabajo y el valor creado por la función de ésta. Pero como él procura comprar *todas las mercancías* lo más baratas que puede, cree que su ganancia proviene siempre de esta sencilla malicia, es decir, del hecho de comprar las cosas por menos de lo que valen y de venderlas por más de su valor. No cae en la cuenta de que sí realmente existiese algo como el *valor del trabajo* y, al adquirirlo, pagase efectivamente este valor, el capital no existiría, ni su dinero podría, por tanto, convertirse en capital.

Además, el *verdadero movimiento de los salarios* presenta fenómenos que a primera vista parecen demostrar que lo que se paga no es el *valor de la fuerza de trabajo,* sino el valor de su función, *el trabajo mismo.* Estos fenómenos pueden clasificarse en dos grandes grupos. *Primero:* casos en que el salario cambia al cambiar la duración de la jornada de trabajo. Podría pensarse perfectamente que no se paga el valor de la máquina, sino el de su funcionamiento, ya que cuesta más alquilar una máquina por una semana que por un día. *Segundo:* las diferencias individuales en los salarios de distintos obreros que ejecutan la misma función. Estas diferencias individuales se presentan también, aunque sin dar margen a

ilusiones, en el sistema de la esclavitud, en el que, franca y sinceramente, sin ambages, se vende *la propia fuerza de trabajo.* Lo que ocurre es que en el sistema de la esclavitud las ventajas de la fuerza de trabajo superior al nivel medio o el quebranto de la que no alcanza este nivel, favorecen o perjudican al propietario del esclavo, mientras que en el sistema del trabajo asalariado redundan en favor o en perjuicio del propio obrero, ya que en un caso es él mismo quien vende su fuerza de trabajo, mientras que en el otro caso la vende un tercero.

Por lo demás, la *forma exterior* "valor y precio del trabajo o *salario",* a diferencia de la *realidad sustancial* que en ella se *exterioriza,* o sea, el valor y el precio de la fuerza de trabajo, está sujeta a la misma ley que *todas las formas exteriores y su* fondo oculto. Las primeras se reproducen de un modo directo y espontáneo, como *formas discursivas* que se desarrollasen por su cuenta; el segundo es la ciencia quien ha de *descubrirlo.* La economía política clásica tocó casi a la verdadera realidad, pero sin llegar a *formularla de un modo consciente.* Para esto, hubiera tenido que desprenderse de su piel burguesa.

Pie de pagina capítulo XVII

1 Ricardo es lo suficientemente ingenioso para rehuir la dificultad que a primera vista se interpone ante su teoría, a saber: que el valor depende de la cantidad de trabajo invertido en la producción. Interpretado estrictamente este principio, resultaría que *el valor del trabajo depende de la cantidad de trabajo desplegado para su producción,* lo que es, indudablemente, un contrasentido. Por eso Ricardo, con un giro hábil, hace que el valor del trabajo dependa de la cantidad de trabajo necesaria para producir el salario: afirma, para decirlo en sus mismos términos, que el valor del trabajo se debe tasar por la cantidad de trabajo necesaria para producir el salario, queriendo con ello aludir a la cantidad de trabajo que se necesita para producir el dinero o las mercancías que el obrero percibe. Con la misma razón podría decirse que el valor del paño no se tasa por la cantidad de trabajo invertida en su producción. sino por la cantidad de trabajo invertida en producir la plata que se entrega a cambio del paño. (*A Critical Dissertation on the Nature etc. of Value,* pp. 5 0 y 5 1.*)*

2 "Aunque se diga que el trabajo es una *mercancía*, no puede confundirse con esas mercancías que se producen para cambiarlas y se lanzan al mercado, donde se cambian en las proporciones correspondientes por otras mercancías que en él se encuentran: el trabajo se crea en el momento mismo en que acude al mercado; más aún. acude al mercado antes de *crearse." (Observations on some verbal disputes*, etc., pp. 75 y 76.)

3 "Si consideramos el trabajo como una mercancía y el capital. o sea, el producto del trabajo, como otra mercancía. y si los valores de ambas responden a cantidades iguales de trabajo. resultará que cambiaremos una cantidad dada de trabajo... por una cantidad equivalente de capital, engendrada por una cantidad igual de trabajo: cambiaríamos el *trabajo pretérito...* por la misma suma que el trabajo *actual.* Pero el valor del trabajo, considerado en relación con otras mercancías... no se determina por *cantidades iguales de trabajo"* (E. G. Wakefield, en su edición de A. Smith, *Wealth of Nations.* Londres, 1836, I, p. 231, Nota.)

4. "Se debería convenir [¡Una nueva edición del "Contrato Social"!] que siempre que se cambie *trabajo realizado por trabajo a realizar, éste* [es decir, el capitalista] habría de percibir un valor mayor que aquel [el obrero]." (Sismonde de Sismondi, *De la Richiesse Commerciale,* Ginebra, 1803, I. p.37)

5. "El trabajo, medida exclusiva del valor... fuente de toda riqueza, *No es una mercancía*. (Th. Hodgskin, *Popular Political Economyc,* p. 188.)

6. No se puede decir sin revelar la impotencia del análisis. que estas expresiones sean simplemente una "licencia poética". Por esto, comentando la frase de Proudhon: Slise atribuye al trabajo valor no es como verdadera mercancía, sino en atención a los valores que se cree potencialmente contenidos en ella. El *valor del trabajo es una expresión metafórica, e*tc.", he observado yo: "En la mercancía trabajo, que es una espantosa realidad, sólo ve este autor un giro gramatical. Según esto, la sociedad actual, basada en la mercancía trabajo, estaría cimentada sobre una licencia poética, sobre una frase metafórica, Si la sociedad quiere acabar con todas las injusticias contra las que tanto se debate, ya lo sabe: no tiene más que

acabar con todas las expresiones malsonantes, cambiar el lenguaje y dirigirse con este fin a la Academia. para que ésta redacte una nueva edición de su diccionario." (C. Marx, *Misére de la Philosophie*, pp. 34 y 35.) Más cómodo es todavía, naturalmente, no atribuir ningún sentido a la palabra valor, lo que permite incluir en esta categoría. sin escrúpulo alguno, todo lo imaginable. Así hace, por ejemplo, J. B. Say: ¿Qué es "valor (valeur) ? *Respuesta*: "Lo que una cosa vale.- ¿Y "precio"? *Respuesta*: "El valor de una cosa expresado en dinero." ¿Por qué "el trabajo de la tierra... tiene un *valor*? Porque se le asigna "*un precio*". Por tanto, valor es lo que una cosa vale y la tierra tiene un "valor" *porque se* "expresa" su valor "en dinero". Es. como se ve. un método muy sencillo para explicarse el cómo y el por qué de las cosas.

7 Cfr. mi obra *Contribución a la Crítica* de *la Economía Política,* p.40, donde apunto que, analizando el capital, se plantea el problema de saber "cómo la producción. sobre la base del valor de cambio determinado por el simple tiempo de trabajo. conduce al resultado de que el valor de cambio del trabajo es siempre inferior al valor de cambio de su producto".

8 *El Morning Star,* órgano librecambista de Londres, candoroso hasta la necedad. no se cansaba de repetir durante la guerra norteamericana de Secesión, dando rienda suelta a su indignación moral. que los negros de los "Estados confederados" trabajaban completamente de *balde.* Habría que haberle invitado a comparar el costo diario de entretenimiento de cualquiera de estos negros con el de un obrero libre del *East End* de Londres, por ejemplo.

9 Este autor sólo alude de pasada a las variaciones de la jornada de trabajo al hablar del salario por piezas.

CAPÍTULO XVIII

EL SALARIO POR TIEMPO

Por su parte, el *salario* presenta formas *muy variadas,* aunque, en su brutal parcialidad por la materia, los compendios de economía procuren ocultar toda diferencia en cuanto a la forma. El estudio de todas estas formas incumbe a la teoría especial del salario y estaría fuera de lugar en esta obra. Aquí, nos limitaremos a exponer brevemente las dos formas fundamentales y predominantes del salario.

Como se recordará, la fuerza de trabajo se vende siempre *por un determinado tiempo.* Por tanto, la forma transfigurada en que se presenta *diariamente* el valor diario, semanal, etc., de la, fuerza de trabajo es el *del "salario por tiempo",* es decir, por días, etc.

Ante todo, hay que observar que las leyes sobre el cambio de magnitudes del precio de la fuerza de trabajo y la plusvalía, expuestas en el capítulo XV, se convierten, mediante simples cambios de forma, en *leyes del salario.* La diferencia entre el valor de cambio de la fuerza de trabajo y la *masa de medios de vida* en que se invierte este valor, se presenta también aquí como diferencia entre el salario *nominal* y el salario *real.* Sería inútil repetir a propósito de las formas o manifestaciones exteriores lo que hubimos de exponer ya al hablar de la forma sustancial. Nos limitaremos, por tanto, a destacar unos cuantos puntos característicos del *salario.*

La suma de dinero[1] que el obrero percibe por su trabajo diario, semanal, etc., forma la *cuantía* de su salario *nominal, o* sea, del salario *calculado sin arreglo al valor.* Pero es evidente que, según la duración de la jornada de trabajo, y, por tanto, según la *cantidad de trabajo* diariamente suministrada por él, el mismo jornal diario, semanal, etc., puede representar un *precio del trabajo* muy diverso, es decir, cantidades de dinero muy distintas *para la misma cantidad de trabajo.*[2] Por tanto, en el salario por tiempo hay que distinguir entre la *cuantía total del salario* por días, por semanas, etc., y el *precio del trabajo.* Ahora bien, ¿cómo encontrar este precio, es decir, el *valor en dinero de una determinada cantidad de trabajo? El precio* medio del trabajo se fija *dividiendo el valor diario medio de la fuerza de trabajo entre el número de horas de la jornada de trabajo media.* Así, por ejemplo, sí el valor de un día de fuerza de trabajo son 3 chelines, producto de valor de 6 horas de trabajo, y la jornada de trabajo consta de 12 horas, el precio de una hora de trabajo será 3 chelines/12 =3 peniques. El precio de la hora *de trabajo, al* que se 12 llega mediante esta fórmula, *sirve de criterio de unidad* para *medir* el precio *del trabajo.*

Tenemos, pues, que el salario por días, por semanas, etc., puede seguir siendo el *mismo,* aunque el precio *del trabajo descienda constantemente. Así* por ejemplo, si la jornada normal de trabajo era de 10 horas y el valor de un día de fuerza de trabajo representaba 3 chelines, el precio de la hora de trabajo ascendería a $3^{3/5}$ peniques; al implantarse la jornada de 12 horas, baja a 3 peniques, y a $2^{3/5}$ peniques si la jornada impuesta es de 15 horas. No obstante, el salario por días o por semanas puede aumentar aun permaneciendo *constante* e incluso *descendiendo el* precio del trabajo. Así por ejemplo, si la Jornada de trabajo era de 10 horas y el valor de un día de fuerza de trabajo 3 chelines, el precio de una hora de trabajo sería, como sabemos, 3 3/5 peniques. Sí el obrero, al aumentar el que hacer y sin que el precio del trabajo se altere, trabaja 12 horas, su jornal aumentará hasta 3 chelines y $7^{1/5}$ peniques sin variación en el precio del trabajo. Y a idéntico resultado se llegaría sí, en vez de la magnitud extensiva del trabajo, aumentase su magnitud intensiva.[3] Por tanto, puede ocurrir que el alza del salario nominal por días o por semanas vaya acompañada del estacionamiento o la baja del precio del trabajo. Otro tanto podemos decir de las rentas de la familia obrera, tan pronto como a la cantidad de trabajo rendida por el cabeza de familia viene a sumarse el trabajo de otros miembros de ella. Como se ve, hay métodos que permiten rebajar el precio del trabajo *sin* reducir el salario nominal por días o por semanas.[4]

Como ley general, se sigue de aquí que, *dada la cantidad del* trabajo diario, *semanal, etc., el* jornal diario o semanal depende. del *precio del trabajo, que* a su vez varía con el valor de la fuerza del trabajo o con las desviaciones entre su

precio y su valor. Por el contrario, *dado el precio del trabajo, el* jornal diario o *semanal depende de la cantidad del trabajo rendido por días o por semanas*.

La unidad de medida del salario por tiempo, o sea, el precio de la hora de trabajo, es el resultado de la división del valor de un día de fuerza de trabajo por el número de horas de la jornada de trabajo normal. Supongamos que ésta sea de 12 horas, el valor de un día de fuerza de trabajo 3 chelines y el producto de valor 6 horas de trabajo. En estas condiciones, el precio de la hora de trabajo serán 3 peniques y su producto de valor 6 peniques. Ahora bien: sí el obrero trabaja menos de 12 horas al día (o menos de 6 días a la semana), si por ejemplo sólo trabaja 6 u 8 horas en la jornada, sólo percibirá, suponiendo que se mantenga *este* precio del trabajo, 2 o $1^{1/2}$ chelines de jornal.[5] Como, según el supuesto de que partimos, tiene que trabajar por término medio 6 horas *diarias* para producir un salario equivalente al valor de su fuerza de trabajo, y como, siempre según nuestro supuesto, de cada hora que trabaja media lo hace para sí y medía para el capitalista, es evidente que no podrá arrancar el *producto del* valor *de* 6 horas *trabajando menos* de *12*. Más arriba pudimos comprobar las consecuencias funestas de] exceso de trabajo; aquí, se pone al desnudo la raíz de las penalidades que supone para el obrero el *trabajar menos* de lo normal. Si el *salario por horas* se fija de tal modo que el capitalista no se comprometa a pagar al obrero el jornal de un día o de una semana, sino solamente el de las horas que trabaje, es decir, el de las horas que le ponga a trabajar según su capricho, podrá ocurrir que le tenga trabajando *menos tiempo* del que se toma como base originaria para calcular el salario por horas o la unidad de medida del precio del trabajo. Y como esta unidad de medida se determina por la relación

$$\frac{\text{valor de un día de fuerza de trabajo}}{\text{jornada de trabajo de un determinado número de horas}}$$

pierde, naturalmente, toda razón de ser, a partir del momento en que la jornada de trabajo deje de contar un determinado número de horas. Queda rota la trabazón entre el trabajo pagado y el trabajo no retribuido. El capitalista puede ahora exprimir al obrero una determinada cantidad de plus–trabajo sin concederle el tiempo de trabajo necesario para su sustento. Puede destruir todo ritmo regular del trabajo y hacer que el trabajo más abrumador alterne, conforme a su comodidad, su capricho o su interés momentáneo con la desocupación relativa o absoluta. Puede, bajo pretexto de abonar el "precio normal del trabajo", alargar la jornada de trabajo en proporciones anormales, sin darle al obrero la adecuada compensación. De aquí la rebelión, absolutamente racional, de los obreros del ramo de construcción de Londres (1660) contra la tentativa capitalista de imponerles el sistema de salario por horas. La limitación *legal de la jornada de trabajo* pone coto a estos abusos, aunque no, naturalmente, al paro parcial que brota de la concurrencia de la maquinaria, de los cambios en cuanto a la calidad de los obreros empleados y de las crisis parciales y generales.

Al aumentar el salario diario o semanal puede ocurrir que el *precio del* trabajo permanezca nominalmente constante y que, sin embargo, su nivel nominal baje. Así acontece siempre que, no alterándose el precio del trabajo o de la hora de trabajo, la jornada de trabajo se prolonga, rebasando su duración normal. Si en el quebrado

$$\frac{\text{valor diario de la fuerza de trabajo}}{\text{jornada de trabajo}}$$

el denominador aumenta, aumentará todavía más el numerador. El valor de la fuerza de trabajo, su desgaste, aumenta al aumentar el tiempo durante el cual funciona y en proporción mayor que éste. Por eso, en muchas ramas industriales en las que impera el régimen del *salario por* tiempo sin que la ley limite la jornada de trabajo, se ha creado por impulso natural la costumbre de no considerar como normal la jornada de trabajo a partir de un cierto límite, por ejemplo diez horas ("normal working clay", "the day's work", "the regular hours of work"). Rebasado este límite, el tiempo de trabajo se considera tiempo extra (overtime) y tomando la hora como unidad de medida, se le paga al obrero por una tarifa superior (extrapay), aunque en proporción ridículamente pequeña, por lo general."[6] Así ocurría, por ejemplo, en la manufactura de estampados de alfombras antes de aplicársele últimamente la ley fabril. "Trabajábamos sin guardar descanso para comer; la *jornada diaria de 10 horas y media* se terminaba a las 4 y media de la tarde; el resto eran *horas* extraordinarias. Estas no terminaban casi nunca hasta las 8 de la noche, y todo *el* año trabajábamos horas extraordinarias" (declaración de Mr. Smith en *Child.*

*E*mpl. Comm. I *Rep.,* p. 125). El incremento del precio del trabajo al prolongarse la jornada por encima de cierto límite normal presenta en diversas ramas industriales inglesas la modalidad de que el bajo tipo de cotización del trabajo durante la llamada jornada normal obliga al obrero a trabajar las horas extraordinarias, mejor pagadas, si quiere obtener un salario remunerador.[7]

La limitación legal de la jornada de trabajo pone coto a estos excesos.[8]

Todo el mundo sabe que, cuanto mayor es la jornada de trabajo en una rama industrial, más bajos son los salarios.[9] El inspector fabril A. Redgrave ilustra este hecho trazando un resumen comparativo del período de 20 años que va desde 1839 a 1859, por el que se ve cómo en las fábricas sometidas a la ley de las diez horas el salario, tiende a subir, descendiendo por el contrario en aquellas en que se trabaja de 14 a 15 horas diarias.[10]

De la ley según la cual "*dado el precio del trabajo,* el salario diario o semanal depende de la *cantidad* de trabajo rendido", se sigue, ante todo, que, cuanto menor sea el precio del trabajo mayor deberá ser la cantidad de trabajo suministrado y más larga la jornada de trabajo, si el obrero quiere percibir un salario medio suficiente para no morirse de hambre. Aquí el bajo nivel del precio de trabajos sirve de acicate para prolongar la jornada.[11]

A su vez, la prolongación de la jornada de trabajo determina un descenso en el precio de este, y por tanto en el salario diario o semanal del obrero.

La determinación del precio del trabajo por la fórmula

$$\frac{\text{valor de un día de fuerza de trabajo}}{\text{jornada de trabajo de un determinado número de horas}}$$

indica que la simple prolongación de la jornada de trabajo hace bajar el precio de este si no media alguna compensación. Pero los mismos factores que permiten al capitalista prolongar a la larga la jornada de trabajo, le permitan primero, y luego, a la postre, le obligan a reducir también nominalmente el precio del trabajo hasta hacer bajar el precio total del número de horas aumentadas, y por tanto el salario diario o semanal. Aquí nos referimos solamente a dos factores. Si un obrero realiza el trabajo de un obrero y medio o de dos obreros, la afluencia de trabajo aumentará, aunque la afluencia de las fuerzas de trabajo que se encuentra en el mercado permanezca constante. Esta competencia entre los obreros permite al capitalista reducir el precio del trabajo; y a su vez, la reducción de este le permite prolongar todavía más la jornada.[12] Pero este poder de disposición sobre una cantidad anormal de *trabajo no retribuido* –anormal, porque rebasa el nivel social medio– pronto se convertirá en *motivo de competencia entre los propios capitalistas.* Una *parte del precio de la mercancía* esta formada por el *precio del trabajo.* La parte no retribuida del *precio del trabajo* no necesita figurar en el precio de la mercancía, *pudiendo* serle regalada al comprador. Tal es el primer paso que impulsa a dar la concurrencia. El segundo paso impuesto por esta consiste en desglosar también del *precio de venta de la mercancía una parte* por lo menos de la *plusvalía normal* conseguida mediante la prolongación de la jornada de trabajo de este modo, se va formando, primero esporádicamente y luego de un modo cada vez más estable, un precio anormalmente bajo de venta de la mercancía, que, si en un principio era el fruto de los salarios raquíticos y de las jornadas excesivas, acaba por convertirse en base constante de estos fenómenos. Nos limitamos a señalar estos hechos, pues el análisis de la concurrencia no es de este lugar. Pero escuchemos por un momento al propio capitalista. "En Birmingham, la concurrencia entablada entre los maestros es tan grande, que alguno de nosotros nos vemos obligados a hacer como patronos lo que en otras circunstancias nos avergonzaríamos de hacer; y sin embargo, no se saca más dinero (and yet no more money in made), sino que todas las ventajas se las lleva el público."[13] Recuérdese las dos clases de *panaderos de Londres,* uno de las cuales vende el pan por todo su precio ("fullpriced" bakers), mientras que la otra lo vende por *menos* de su precio normal ("underpriced" o "underseller"). Los primeros denuncian a sus competidores ante la Comisión parlamentaria de identificación: "Sólo pueden defenderse engañando al público (falsificando la mercancía) y arrancando a sus obreros 18 horas de trabajo por el salario equivalente a 12... *el trabajo no retribuido (the unpaid labour)* del obrero es el medio del que se valen para mantener la concurrencia... La competencia entablada entre los maestros panaderos es la causa de las dificultades con que se tropieza para suprimir el trabajo nocturno. Los vendedores a la

baja, que dan su pan por un precio inferior al precio de costo, precio que oscila con el precio de la harina, se resarcen de la perdida estrujando a sus obreros más trabajo. Si yo solo hago trabajar a mis hombres 12 horas y el vecino le saca 18 o 20, forzosamente tiene que derrocarme en el precio de venta. Esta maniobra se acabaría si los obreros pudiesen exigir que se les abonasen las *horas extraordinarias...* Una gran parte de los obreros que trabajan en estas panaderías son extranjeros, muchachos y otras personas dispuestas a trabajar por cualquier salario, sea el que fuere" [14]

Estas lamentaciones jeremíacas son interesantes entre otras cosas, porque revelan como el cerebro capitalista *solo acusa el reflejo de las condiciones de producción. El* capitalista ignora que el *precio normal del trabajo envuelve* también una determinada cantidad de trabajo no retribuido, y que precisamente este trabajo no retribuido es la fuente *normal* de la que proviene su ganancia. Para él, la categoría del tiempo de trabajo excedente no existe, pues aparece confundida en la jornada normal de trabajo que cree pagar con el salario. Lo que si existe para él son las *horas extraordinarias,* la prolongación de la jornada de trabajo, rebasando el límite que corresponde al precio normal M trabajo. Frente a sus competidores que venden la mercancía por *menos de lo que vale* exige incluso que estas horas extraordinarias se paguen aparte (extra pay). Tampoco sabe que este pago extraordinario envuelve también *trabajo no retribuido,* ni más ni menos que el precio de la hora normal de trabajo. Así por ejemplo, el precio de una hora de una jornada de trabajo de 12 son 3 peniques, valor producido en media hora de trabajo, mientras que el precio de la hora extraordinaria son 4 peniques, supongamos, valor que se produce en $^{3/3}$ de hora de trabajo. Es decir, que en el primer caso el capitalista se embolsa gratuitamente la mitad de cada hora de trabajo y en el segundo caso la tercera parte.

Notas al pie capítulo XVIII

1 Aquí partirnos siempre del valor del dinero como un valor constante.

2 *"*El precio del trabajo es la suma abonada por una determinada cantidad de trabajo*." (*Sir Edward West, Price of Corn and Wages of Labour*,* Londres. 1826, p. 67*.) West es autor de una obra anónima que hace época en la historia de la economía política, el Essay on the Applícation of Capital to Land. By a Fellow of Univ. College Oxford,* Londres, 1815

3 "Los salarios dependen del precio del trabajo y de la cantidad de trabajo realizado... La elevación de los salarios no implica necesariamente un alza en el precio del trabajo. Trabajando más tiempo y con mayor intensidad, puede ocurrir que los salarios aumenten considerablemente sin que, a pesar de ello, el precio del trabajo varíe." (West. ob. c., pp. 6 7. 6 8 y 112.) Por lo demás, este autor. despacha con unos cuantos tópicos banales la cuestión fundamental que el la de cómo se determina el "precio del trabajo"

4 El más fanático representante de la burguesía industrial del siglo *XVIII* el autor de Essay on *Trade a*nd Commerce, tantas veces citado en esta obra. advierte sinceramente esto, aunque lo exponga de un modo confuso: "Es la cantidad de trabajo y no su precio [es decir, el salario nominal por días o por semanas] lo que se determina por el precio de los medios de vida y otros artículos de primera necesidad: al descender considerablemente el precio de los artículos de primera necesidad, desciende en la misma proporción la cantidad de trabajo. Los fabricantes saben que hay distintas maneras de aumentar o disminuir el precio del *trabajo sin* tocar a su cuanta nominal (ob. c., pp. 48 y 61). En Three Lectures on the Rate of Wages. Londres. 1830. en la que N. W. Senior utiliza la obra de West sin citarla, se dice: "El obrero está interesado primordialmente en la *cuantía del salario"* (p. 14 [15). Es decir, el obrero está primordialmente interesado en lo que *recibe, en* la cuantía nominal salario, pero no en lo que *da*, es decir, en la cantidad de trabajo que rinde.

5 Los efectos de esta disminución *anorma*l de trabajo son radicalmente distintos de los de una reducción general de la jornada de trabajo impuesta por la ley. La primera no tiene nada que ver con la duración absoluta de la jornada de trabajo y puede darse lo mismo si la jornada de trabajo dura 15 horas que si dura 6. El precio normal de¡ trabajo se calcula, en el primer caso. sobre la base de que el obrero trabaje 15 horas: en el segundo caso, se parte del supuesto de que trabaje por tér-

mino medio 6 horas al día. Por tanto, los efectos son los mismos, aunque en el primer caso sólo trabaje $7^{1/2}$ horas y en el segundo caso 3.

6 “La tarifa de pago de las horas extraordinarias [en la manufactura puntillera es tan baja, $^{1/2}$ penique, etc. por hora, que contrasta dolorosamente con el gigantesco quebranto que estas horas extraordinarias de trabajo imponen a la salud y a las energías del obrero... Además, el obrero invierte casi siempre el pequeño ingreso extraordinario obtenido de este modo en adquirir artículos para reponer sus fuerzas.” *child. Empl. Comm*. II Rep., p. XVI, núm. 117.) La jornada normal de trabajo representa aquí una *fracción* de la jornada de trabajo real, que suele ser durante todo el año más larga que la primera.

7 Es, por ejemplo, el caso de las lavanderías escocesas. “En algunas comarcas de Escocia, esta industria (antes de la implantación de la ley fabril de 1862) se explotaba con arreglo al sistema de las horas extraordinarias, considerándose como jornada normal de trabajo la de 10 horas. Por estas 10 horas de trabajo, el hombre percibía 1 chelín y 2 peniques. Pero a esto había que añadir las 3 o 4 horas extraordinarias por día, que se le pagaban a 3 peniques la hora. Resultado de este sistema era que los que sólo trabajaban la jornada normal no ganaban más que 8 chelines semanales. No trabajando las horas extraordinarias, no ganaban para vivir.” (*Reports of Insp. of Fact*. 30th April 1863, p. 10.) El 'Jornal extra por las horas extraordinarias es una tentación a que los obreros no pueden por menos de sucumbir". (*Rep. of Insp. of Fact*. 30th April 1848. p. 5.) “Las encuadernaciones de la City de Londres emplean a muchísimas muchachas de 14 a 15 años, firmando con ellas un contrato de aprendizaje, que señala determinadas horas de trabajo. No obstante, en la semana final de cada mes estas muchachas trabajan hasta las 10, las 11, las 12 y la 1 de la noche, mezcladas con los obreros Mayores, en un revoltijo muy dudoso. Los maestros las tientan (tempt), ofreciéndoles un jornal extraordinario y dinero para una buena cena 'en cualquiera de las tabernas vecinas'. Claro está que la gran licenciosidad en la que producen estos “young inimortals” *(Child. Empl. Comm. V* Rep., p. 44, núm. 191) encuentra su compensación en el hecho de que entre los libros que encuadernan figuren no pocas Biblias y libros de devoción.”

8 Véanse los *Reports of Insp. of Fact*. 30th *April* 1863. Los obreros del ramo de la construcción de Londres, declaraban durante la gran huelga y el *lock out* de 1860, enjuiciando muy certeramente la realidad, que sólo aceptarían el salario por horas con dos condiciones: primera, que, además de fijar el precio de la hora de trabajo se señalase una jornada normal de 9 y 10 horas, debiendo el precio de la hora de trabajo de la jornada de 10 horas ser mayor que la de la jornada de 9; segunda, que cada hora que excediese de la jornada normal se pagase como hora extraordinaria, con arreglo a una tarifa progresiva.

9 “Es, además, un hecho muy digno de ser notado, que allí donde rige como norma una larga jornada de trabajo, los salarios son reducidos.-“*(Rep. of Insp. of Fact*. 31st Oct. 1863, p. 9.) “El trabajo del obrero que gana lo estrictamente necesario para no morirse de hambre (the scanty pittance), se alarga, por lo general, excesivamente.” (*Public Health, VI Rep*. 1863, p. 15.)

10 *Report of insp. of Fact. 30 th April 1860,* pp. 31 y 32.

11 Así por ejemplo los obreros manuales que fabrican agujas en Inglaterra, tienen que trabajar 15 horas diarias para conseguir un ridículo salario semanal, por lo bajo que se cotiza su trabajo. "Son muchas horas durante el día, debiendo trabajar brutalmente toda la jornada para sacar 11 peniques o 1 chelín, de los que hay que descontar, además, dos peniques y medio o tres para el desgaste de las herramientas, el combustible y los desperdicios del hierro." (*Child. Empl. Comm.* III, Rep., p.136, n.671.) Con la misma jornada de trabajo, las mujeres solo obtienen un salario semanal de 5 chelines. (L. *c.,* p. 137, n. 674.)

12 “Si un obrero fabril, por ejemplo, se negase a trabajar el número tradicional de horas por creerlo excesivo, se vería rápidamente desplazado por otro, dispuesto a trabajar cuantas horas fuesen precisas, y él se quedaría en la calle.” (*Reports of insp. of Fact. 31 st Oct. 1848.* Declaraciones, p. 39, n. 58).

13. Child. Empl. Comm. III Rep. Declaraciones, p. 66, n. 22.

14 *Report etc. relative to the Grievances complained by the journeymen bakers.* Londres, 1862, p. LII, y Declaraciones, nn. 479, 359, 27. Sin embargo, también los maestros que venden el pan por su precio íntegro obligan a sus obreros como

dijimos más arriba y como confiesa el propio Bennet, su portavoz, “a comenzar el trabajo a las 11 de la noche o antes, y a alargarlo hasta las 7 de la tarde del día siguiente” L. *c.,* p. 22)

CAPITULO XIX

EL SALARIO POR PIEZAS

El salario por piezas no es mas que la *forma transfigurada del salario por tiempo,* del mismo modo que éste, a su vez, no es más que la forma transfigurada del valor o precio de la fuerza de trabajo.

A primera vista, parece como si en el salario por piezas el *valor* de uso vendido por el obrero no fuese la función de su fuerza de trabajo, del *trabajo vivo,* sino el *trabajo ya materializado en el producto, y como* sí el precio de éste no se determinase, como el salario por tiempo, por el quebrado

$$\frac{\text{valor de un día de fuerza de trabajo}}{\text{jornada de trabajo de un determinado número de horas}}$$

sino por la *capacidad del rendimiento del productor*.[1]

Los que, fiándose de las apariencias, crean eso, tendrán forzosamente que flaquear en su creencia ante el hecho de que ambas formas de salario coexisten simultáneamente en las mismas ramas industriales. Así por ejemplo, "los cajistas de Londres trabajan generalmente a destajo, y el salario por tiempo es, entre ellos, una excepción. En cambio, en provincias el salario por tiempo es la regla, y la excepción el destajo. Los carpinteros de barcos del puerto de Londres cobran por piezas; en los demás puertos ingleses, por tiempo".[2] En los mismos talleres de talabartería de Londres, es corriente que a los obreros franceses se les pague a destajo, y a los ingleses por tiempo, aun siendo trabajos iguales. En las fábricas inglesas, en las que predomina con carácter general el destajo, hay ciertas funciones de trabajo que, por razones técnicas, quedan exentas de este régimen, retribuyéndose por tiempo. La coexistencia de estas dos formas de salario favorece las pillerías de los patronos. "Una fábrica emplea a 400 hombres, la mitad de los cuales trabajan a destajo, estando por tanto directamente interesados en trabajar el mayor tiempo posible. Los otros 200 cobran por días, trabajan la misma jornada que los primeros pero sin cobrar las horas extraordinarias... El trabajo realizado por estos 200 hombres en media hora al cabo del día equivale al trabajo de una persona durante 50 horas o a las 5/6 del rendimiento semanal de trabajo de una persona, representando una ganancia palpable para el patrono." *(Report of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1860,* p. 9.) "Las horas extraordinarias siguen imperando en gran extensión; y en la mayoría de los casos, acogiéndose a las garantías de clandestinidad e impunidad que concede la propia ley. En muchos de mis anteriores informes, he señalado... las iniquidades que se cometen con todos los obreros que no cobran *a destajo, sino por semanas.*"[3] Es evidente que la *diferencia de forma en cuanto al pago del salario* no altera para nada la naturaleza de éste, aunque una forma sea o pueda ser más favorable que la otra para el desarrollo de la producción capitalista.

Supongamos que la jornada normal de trabajo sea de 12 horas, 6 de ellas pagadas y 6 no retribuidas. Que su producto de valor sean 6 chelines, siendo por tanto 6 peniques el de cada hora de trabajo. Y finalmente que, según los datos de la experiencia, un obrero que trabaje con el grado medio de intensidad y destreza y que, por tanto, sólo invierta en la producción de un artículo el *tiempo socialmente necesario,* fabrique 24 piezas en 12 horas, sí se trata de unidades discretas, o 24 partes mensurables de un producto continuo. Según esto, el valor de las 24 piezas, descontando la parte de capital constante contenida en ellas, serán 6 chelines, saliendo a 3 peniques cada una. El obrero cobra $^{1/2}$ penique por pieza, ganando en las 12 horas 3 chelines. Y así como en el salario por unidades de tiempo tanto da decir que el obrero trabaja 6 horas para sí y 6 para el capitalista o que de cada hora trabaja media para él y medía para el patrono, en el salario por piezas el decir que la mitad de cada pieza se le paga al obrero y la otra mitad se le arranca gratis, vale tanto como afirmar que el

precio de las 12 primeras piezas representa el valor de la fuerza de trabajo, y que las 12 piezas restantes encierran la plusvalía.

La forma del salario a destajo es tan *irracional* como la del salario por unidades de tiempo. Así, por ejemplo, aunque dos mercancías, después de descontar el valor de los medios de producción empleados en ellas, como producto de una hora de trabajo *valgan* 6 peniques, el obrero que las fabrica sólo obtiene por ellas, como *precio,* 3 peniques. El salario a destajo no expresa *directamente,* en realidad, ninguna proporción. El valor de cada pieza no se mide por el tiempo de trabajo materializado en ella, sino al revés: el trabajo invertido por el obrero se mide por el número, de las piezas que produce. En el salario por unidades de tiempo, el trabajo se mide por la duración directa de éste; en el destajo, por la cantidad de productos en que el trabajo se condensa durante un determinado tíempo.[4] Por su parte, el precio del tiempo de trabajo se determina en último resultado por la expresión: *valor del trabajo de un día = valor de un día de fuerza de trabajo.* Como se ve, el salario por piezas no es más que una modalidad o forma distinta del salario por tiempo.

Examinemos ahora un poco más de cerca los rasgos característicos del salario a destajo.

La *calidad del trabajo* es fiscalizada directamente por la empresa, debiendo alcanzar el grado medio para que se abone integro el tipo de destajo. De este modo, el salario por piezas se convierte en una fuente copiosísima de deducciones de salario y fraudes por parte del capitalista.

Este sistema brinda al capitalista un rasero magnífico para medir la *intensidad del trabajo.* Aquí, sólo se considera como *tiempo de trabajo socialmente necesario* y se retribuye como tal aquel que se materializa en una determinada cantidad de mercancías, conocida de antemano y fijada por la experiencia. Por eso en los grandes talleres de sastrería de Londres una pieza determinada, un chaleco por ejemplo, se llama hora, media hora, etc., abonándose a razón de 6 peniques cada una. La práctica enseña cuál es el producto medio de una hora de trabajo. Tratándose de modas nuevas, de arreglos, etc., surgen disputas entre patrono y obrero acerca de sí una determinada pieza equivale a una hora, etc., de trabajo, hasta que la experiencia se encarga de fallar el pleito. Otro tanto acontece en los talleres de ebanistería de Londres, etc. A los obreros que no demuestran poseer el grado medio de capacidad de trabajo y que, por tanto, no rinden un determinado *mínimo de obra,* se les despide.[5]

Como aquí la calidad y la intensidad del trabajo son controladas por la forma misma del salario, este hace inútil una parte de la *fiscalización del trabajo.* Por eso este régimen de salarios constituye la base del moderno *trabajo a domicilio,* que ya hemos estudiado, y de todo un sistema jerárquicamente graduado de explotación y opresión. Este sistema presenta dos formas fundamentales. De una parte, el destajo facilita la interposición de *parásitos* entre el capitalista y el obrero, con el régimen de *subarrendamiento del trabajo* (subletting of labour). La ganancia de los intermediarios se nutre exclusivamente de la *diferencia* entre el precio del trabajo abonado por el capitalista y la *parte* que va a parar a manos del obrero.[6] Este sistema tiene en Inglaterra un nombre muy elocuente: se le llama *Sweating–System* ("sistema del sudor"). De otra parte, el régimen de destajo permite al capitalista cerrar con el obrero principal –en las manufacturas con el jefe de un grupo obrero, en las minas con el picador, etc., en la fábrica con el obrero que maneja la máquina– un contrato a razón de tanto por pieza, a un precio que deja al obrero principal margen para contratar y pagar a sus obreros auxiliares. De este modo, la explotación de los obreros por el capital reviste la forma indirecta de la explotación de unos obreros por otros.[7]

Aceptado el destajo, el obrero se halla, por supuesto, personalmente interesado en desplegar su fuerza de trabajo con la mayor intensidad posible, lo que permite al capitalista elevar más fácilmente el *grado normal* de *intensidad del trabajos.*[8] El obrero se halla también personalmente interesado en que *la jornada de trabajo se prolongue,* pues con ello aumenta su salario diario o semanal.[9] Se produce así la reacción que ya advertíamos en el salario por tiempo, aparte de que la prolongación de la jornada de trabajo, aunque el salario por piezas no varíe, implica de por si una disminución en cuanto al *precio* del *trabajo.*

En el salario por tiempo rige, salvo ligeras excepciones, *igual salario* para trabajos iguales. En cambio. en el destajo, aunque el precio del tiempo de trabajo se mida por una determinada cantidad de productos, el salario diario o semanal varía según la capacidad individual obrero: unos producen el mínimo estricto de producto durante un cierto plazo, otros la cantidad media, otros rebasan ésta. Se dan, pues, grandes diferencias en cuanto a los ingresos reales obrero, según el

distinto grado de destreza, fuerza, energía, perseverancia, etc., de cada individuo.[10] Esto no altera en nada, por supuesto, las relaciones generales que rigen entre el capital y el trabajo asalariado. En primer lugar, porque las diferencias individuales se compensan y contrabalancean en el régimen general de la fábrica, que en un determinado tiempo de trabajo arroja el producto medio; a su vez, la suma total de salarios abonada representa el salario medio de esta rama industrial. Y, en segundo lugar, porque la proporción entre el salario y la plusvalía permanece invariable, ya que al salario individual de cada obrero corresponde la masa de plusvalía que produce este obrero individual. El mayor margen de iniciativa que el destajo deja al individuo tiende, de una parte, a desarrollar la individualidad, y con ella el sentimiento de libertad, la independencia y el control personal del obrero, y, de otra parte, a espolear la *concurrencia de unos con otros y contra otros*. Su tendencia es, pues, hacer que los salarios individuales rebasen el nivel medio, pero haciendo con ello que este nivel baje. Por eso, allí donde había arraigado ya y se había impuesto como algo tradicional un determinado tipo de salario a destajo, haciéndose por tanto difícil *rebajarlo*, los patronos acudieron como recurso *excepcional* a la imposición violenta de los salarios por tiempo. Así se produjo, por ejemplo, como protesta contra esto, la gran huelga de los cinteros de Coventry en 1860.[11] El salario a destajo es, finalmente, uno de los asideros principales en que se apoya el sistema de horas de trabajo que examinamos más arríba.[12]

De lo expuesto se deduce que el *salario por piezas* es la forma de salario que mejor cuadra al régimen capitalista de producción. Esta forma, aunque no es nueva, ni mucho menos –ya figura oficialmente, junto al salario por tiempo, en los estatutos obreros ingleses y franceses del siglo XIV–, no empieza a cobrar verdadero auge hasta el período manufacturero. Durante los años de avance arrollador de la gran industria, sobre todo desde 1797 a 1815, sirve como resorte para prolongar la jornada de trabajo y reducir el salario. En los Libros azules titulados "Report and Evidence from the Select Committee on Petitions respecting the Corn Law" (legislatura parlamentaria de 1813–14) y "Reports from the Lords Committee, on the state of the Growth, Commerce and Consumption of Grain, and all Laws relating thereto" (legislatura de 1814–15), se contienen materiales interesantísimos para estudiar el movimiento de los salarios durante este período. En estas publicaciones encontramos la prueba documental de la baja constante de salarios que se registra desde el comienzo de la guerra antijacobina. En el ramo textil, por ejemplo, los salarios bajaron en tal proporción, que a pesar de lo mucho que se prolongó la jornada, los jornales eran ahora más bajos que antes. "El salario real de un tejedor es hoy mucho menor que antes: la superioridad de este operario sobre el obrero vulgar, que antes era muy grande, ha desaparecido casi por completo. En general, la diferencia entre los salarios de los obreros diestros y los de los obreros corrientes es en la actualidad mucho menor que en ninguna de las épocas anteriores."[13] Cuán poco aprovechaban al proletariado del campo la intensificación y prolongación del trabajo que el salario por piezas llevaba aparejadas, lo demuestra el siguiente pasaje, tomado de una *defensa partidista de los terratenientes y los colonos:* "La mayor parte de las faenas agrícolas, con mucha diferencia, las ejecutan personas que trabajan *por días o a destajo.* Su salario semanal viene a representar unos 12 chelines; y, aunque se puede afirmar que, trabajando a *destajo* y muy acuciado, un jornalero llega a sacar 1 chelín y acaso 2 más que cobrando por semanas, si calculamos sus ingresos globales vemos que este superávit queda contrabalanceado al cabo del año con el tiempo que permanece parado... Además, se advertirá en términos generales, que los salarios de estos hombres guardan cierta proporción con el precio de los artículos de primera necesidad; *un hombre con dos niños se halla en condiciones de sostener a su familia sin recurrir al socorro parroquial*."[14] Refiriéndose a los hechos publicados por el parlamento, Malthus escribía en aquel entonces: "Confieso que no veo con buenos ojos *lo mucho que se extiende el destajo*. Trabajar de un modo verdaderamente duro 12 o 14 horas al día durante épocas bastante largas, es demasiado para una criatura humana."[15]

En los talleres sometidos a la ley fabril, el destajo se convierte en norma general, pues aquí el capital sólo puede dilatar la jornada de trabajo intensivamente.[16]

Al cambiar el rendimiento del trabajo, la misma cantidad de productos representa un tiempo de trabajo diferente. Otro tanto acontece con el salario, ya que éste no es más que la expresión en dinero de un determinado tiempo de trabajo. En nuestro ejemplo anterior, en 12 horas se producían 24 piezas, siendo el producto de valor de las 12 horas de trabajo 6 chelines, el valor de un día de fuerza de trabajo 3 chelines, el precio de la hora de trabajo 3 peniques y el salario abonado por cada pieza 1 penique y medio. Cada pieza absorbía media hora de trabajo. Ahora bien, si en la misma jornada de trabajo, al doblarse el rendimiento de éste, se pueden producir 48 piezas en vez de 24, sin que las demás circunstancias varíen, el salario descenderá de 1 y medio peniques a 3/4 de penique, puesto que ahora cada pieza sólo representará 1/4 de hora en vez de media hora de trabajo. 24 X 1 1/2 peniques = 3 chelines, lo mismo que 48 X 3/4 de penique = 3 chelines. Dicho en otros términos: el salario por piezas se reduce en la misma proporción en que aumenta el número de piezas producidas durante el mismo espacio de tiempo. Estos cambios de salario, aun cuando sean *puramente nominales*, provocan luchas constantes

entre el capitalista y los obreros. Unas veces, porque el obrero se deja engañar por la *apariencia* del destajo, creyendo que se le paga lo que produce y no la fuerza de trabajo, y se rebela contra una reducción de salario a la que no corresponde la reducción en el precio de venta de la mercancía. "Los obreros vigilan de cerca el precio de las materias primas y el de los géneros fabricados, pudiendo calcular con toda precisión lo que ganan sus patronos."[17] El capital rechaza, naturalmente, y con razón, estas pretensiones, nacidas de un craso error acerca de la naturaleza del trabajo asalariado.[18] Los capitalistas ponen el grito en el cielo ante esta osadía que supone el imponer un tributo a los progresos de la industria y declaran en redondo que al obrero le tiene sin cuidado el mayor o menor rendimiento del trabajo.[19]

Notas al pie capítulo XIX.

1 "El sistema del destajo caracteriza una época en la historia del obrero; este sistema ocupa un lugar intermedio entre la posición del simple jornalero, supeditado a la voluntad de¡ capitalista, y la del obrero cooperativo (artisan), que en un porvenir no lejano promete aunar en su persona al capitalista y al obrero. Los obreros destajistas son, en realidad, sus propios maestros, aun cuando trabajen con el capital de un patrono." (John Watts, *Trade Societies and Strikes. Machinery and Cooperative Societies. Manchester,* 1865*,* pp. 52 s.) Cito esta obrilla, porque es un verdadero albañal en el que se encuentran revueltos todos los viejos y podridos lugares comunes apologéticos. Este señor Watts es el mismo que hace algunos años propagaba el owenismo, habiendo publicado en 1842 otro librejo titulado *Facts and Fictions of Political Economy,* en la cual, entre otras cosas, se declara la *propetty* como *robbery*. Pero él ya no se acuerda de esto.

2 T. J. Dunning, *Trades Unions and Strikes*, Londres, 1860, p. 22

3 Leonhard Horner, en *Reports of Insp. of Fact*. 30 th April 1859, pp. 8 y 9.

4 "De dos maneras puede medirse el salario: por la duración del trabajo o por su producto." (*Abrégé élementaire des príncipes de l'Economie politique* (110), París 1/90. p. 32.) Autor de esta obra anónima: C. Garnier.

5 "Se le entrega [al hilandero] una determinada cantidad de algodón y, al cabo de cierto tiempo, él debe entregar una determinada cantidad de hebra o hilado de un determinado espesor, pagándosele a razón de tanto la libra. Si su trabajo es de mala calidad, se le castiga: si la cantidad que entrega es menor de la que corresponde al tiempo señalado, se le despide y se le sustituye por otro obrero más diestro." (Ure, *Philosophie of Manufactures*, p. [316] 317.

6 "Cuando el producto del trabajo pasa por muchas manos y todas se quedan con una parte de la ganancia sin que trabaje más que la última, el jornal llega a manos de la obrera lamentablemente mutilado." *(Child. Empl. Comm. II Rep*., p. LXX, n. 434.)

7 Hasta un autor tan apologético como Watts observa: "Representaría un gran progreso en el sistema del destajo el que todos los obreros que trabajasen en una obra fuesen, en proporción a sus capacidades, copartícipes en el mismo contrato, en vez de haber *uno interesado en recargar de trabajo a sus compañeros para su propio lucro*." (Ob. c., p. 53.) Acerca de las villanías de este sistema, cfr. *Child. Empl. Comm*. *III Report,* p. 66, n. 22; p. 11. n. 124; p. XI, nn. 13, 53, 59, etc.

8 Este resultado espontáneo se procura estimular, además, por medios artificiales. Así, por ejemplo, en el Engineering Trade de Londres se considera como un truco usual el "que el capitalista elija para jefe de un equipo a un hombre de fuerza y destreza superiores a lo normal. A este obrero se le paga trimestralmente o en otros plazos una prima de jornal, con el compromiso de hacer todo lo posible por espolear y excitar por todos los medios el celo de sus compañeros, a quienes sólo se les paga el salario normal..." Sin necesidad de más comentarios, quedan explicadas así las quejas de los capitalistas acerca de los tradeunions, a las que atribuyen la "paralización de la actividad y de la destreza y fuerza de trabajos superiores" ("*stinting* the action, superior skill and working power"). (Dunning, *Trades Unions and Strihes*, pp. 22 y 23.) El autor de esta obra, obrero él mismo y secretario de una tradeunion, sabía a qué atenerse. Pero, consúltese, por ejemplo, la "highly respectable" *Enciclopedia agronómica* de J. Ch. Morton, art. "Labourer", donde este método se recomienda como infalible a los arrendatarios.

9 “Todos los que trabajan a destajo... se benefician con que se rebasen los límites legales del trabajo. Esta propensión a trabajar horas extraordinarias se puede comprobar sobre todo en las mujeres que trabajan como tejedoras o devanadoras.” *(Rep. of Insp. of Fact, 30th April 1858*, p. 9.) "Este sistema del destajo, *tan ventajoso para el capitalista*... aspira directamente a animar a los jóvenes alfareros a que se maten trabajando durante los cuatro o cinco años en que se les paga por piezas, pero a un precio irrisorio. Es ésta una de las causas principales a que se debe la degeneración física de los alfareros,” (*Child. Empl, Comm. I Rep.*, página XIII.)

10 “Allí donde el trabajo, en una industria, se paga según el número de *piezas* es decir, a destajo... pueden darse grandes diferencias *cuantitativas* entre los *salarios*...En cambio, en los jornales reina generalmente un *nivel igual*...que el patrono y los obreros reconocen como salario medio por la capacidad media de trabajo de los obreros de una industria.”) Dunning*, Trades Unions and Strihes,* p. 17).

11 “El trabajo de los oficiales se cotiza por días o por piezas (à la journèe ou à la pièce ou à la pièce)... Los maestros saben, sobre poco más o menos, la cantidad de obra que cada obrero puede ejecutar al cabo M día en cada *métier*, razón por la cual les pagan muchas veces a razón de la obra que entregan, de este modo, los oficiales, por la cuenta que les trae, trabajan todo lo que pueden, sin necesidad de que nadie les vigile.” (Cantillo*n, Essai sur la Nature du Commerce en Général*, edición de Amsterdam, 1756, pp. 185 y 202. La primera edición de esta obra se publicó en 1755.) Cantillon, del que sacaron abundantes materiales Quesnay, Sir James Steuart y A. Smith, presenta ya aquí el salario por piezas como una simple variante del salario por tiempo. La edición francesa de la obra de Cantillon se anuncia, en el título, como traducción de la inglesa, pero ésta (*The Analysis oí Trade, Commerce, etc., by Philip Cantillon, late of the City of London, Merchant*) no sólo es de fecha posterior (1759). sino que por su contenido se ve que ha sido redactada más tarde. Así, por ejemplo, en la edición francesa no se menciona todavía a Hume, mientras que, por el contrario, en la inglesa apenas figura ya Petty. La edición inglesa, aun siendo menos importante teóricamente, contiene una serie de datos específicos sobre el comercio inglés, el comercio de lingotes, etc., que no figuran en el texto francés. Las palabras estampadas en el título de la edición inglesa, según las cuales la obra ha sido “taken chiefly from the Manuscript of a very ingenious Gentleman deceased, and adapted, etc.” (111) debían de ser, por tanto, una simple ficción, muy corriente en aquella época.

12 “¡Cuántas veces hemos visto que en ciertos talleres se meten muchos más obreros de los necesarios para el trabajo! Muchas veces se contratan obreros en la esperanza de conseguir un trabajo incierto todavía o incluso puramente imaginario: como *se les paga a destajo*, el patrono entiende que no arriesga nada, pues todo el tiempo *perdido* pesa sobre los hombros de los obreros parados.” (H. Gregoir, *Les Typographes devant le Tribunal Correctionnel de Bruxelles, B*ruselas, 1865, p. 9.)

13 *Remarks on the Commercial Policy of Great Britain,* Londres. 1815, p. 48.

14 *A Defence on the Landowners and Farmers of Great Britain*, Londres. 1814. páginas 4 y 5.

15 *Malthus, Inquiry into the Nature and Progress of Rent.* Londres, 1815, [p. 49 n.].

16 “Los obreros a destajo representan probablemente las cuatro quintas partes de todos los obreros fabriles.” (*Reports of Insp. of Fact. for 30th April 1858*, página 9.)

17 H. Fawcett, *The Economic Position of the British Labourer,* Cambridge y Londres, 1865, p. 178.

18 En el *Standard* de Londres, número de 26 de octubre de 1861*,* aparece reseñado un proceso ventilado por la Casa John Bright et Co. ante los jueces de Rochdale. Se trata de una “denuncia judicial por intimidación contra los representantes del *sindicato de tejedores de alfombras.* Los socios Bright habían instalado una nueva maquinaría, con la cual se podían producir 240 yardas de alfombras en el mismo tiempo y con el mismo trabajo (!) que antes eran necesarios para producir 160 yardas. Los obreros no tenían ningún derecho a reclamar una parte en las ganancias que se derivasen de la inversión de capital hecha por sus patronos para mejorara la instalación técnica. Entendiéndolo así, los señores Bright propusieron rebajar el tipo de salarios de 1 penique y medio por yarda a 1 penique, sin que por ello se alterase en lo más mínimo el

jornal que los obreros venían percibiendo por el mismo trabajo. Pero, era una reducción nominal de salario, para la que, al parecer, no se había contado antes, honradamente, con los obreros".

19 "Las *tradeunions,* en su pugna por mantener los salarios altos, pretenden *compartir* los beneficios de los progresos de la maquinaria (quelle horreur!)...Exigen salarios más altos porque el trabajo disminuye...dicho en otros términos, aspiran a imponer un tributo a los progresos industriales." *(On Combination of Trades.* Nueva edic., Londres, 1834, p. 42.)

CAPÍTULO XX

DIFERENCIAS NACIONALES EN LOS SALARIOS

En el capitulo XV estudiamos las diversas combinaciones que pueden determinar un cambio en la magnitud absoluta o relativa (es decir, con relación a la plusvalía), de valor de la fuerza de trabajo; por otra parte, la cantidad de víveres y medios de sustento en que se traduce el precio de la fuerza de trabajo puede sufrir modificaciones independientes[1] o distintas de los cambios de este precio. Como ya hemos dicho, el simple hecho de traducirse *el valor o el precio de la fuerza de trabajo* en la forma exotérica del *salario*, hace que todas aquellas leyes se conviertan en otras tantas *leyes que rigen los movimientos de los salarios*. Las combinaciones variables que se dan dentro de esta dinámica pueden presentarse como *diferencias simultáneas de los salarios nacionales* en los distintos países. Por eso, cuando se comparan los salarios de diversas naciones, deben tenerse en cuenta todos los factores que influyen en los *cambios* de la magnitud de valor de la fuerza de trabajo, el precio y la extensión de las necesidades elementales de vida del obrero, tal como se han desarrollado en la naturaleza y a través de la historia, los gastos de educación del obrero, la función del trabajo de la mujer y del niño, la productividad del trabajo, su volumen extensivo e intensivo. La más superficial de las comparaciones exige que lo primero que se haga sea reducir a jornadas de trabajo iguales el jornal medio vigente para las mismas industrias en los mismos países. Una vez nivelados los salarios, hay que reducir el salario por tiempo a salario por piezas, pues sólo éste nos permite graduar la productividad y la magnitud intensiva del trabajo.

En todos los países rige una cierta intensidad media del trabajo, por debajo de cuyo límite éste consume, para producir una mercancía, más tiempo del socialmente necesario, no pudiendo, por tanto, ser considerado como trabajo de calidad normal. Sólo aquel grado de intensidad que rebasa la media nacional, en un país determinado, modifica la medida del valor por la simple duración del tiempo de trabajo. No así en el mercado mundial, cuyas partes integrantes son los distintos países. La intensidad media del trabajo cambia de un país a otro; en unos es más pequeña, en otros mayor. Estas medias nacionales forman, pues, una escala, cuya unidad de medida es la unidad media del trabajo universal. Por tanto, comparado con otro menos intensivo, el trabajo nacional *más intensivo* produce durante el mismo tiempo más valor, el cual se expresa en más dinero.

Pero hay un hecho que contribuye aún más a modificar la ley del valor en su aplicación internacional, y es que en el mercado mundial el trabajo nacional *más productivo* se considera al mismo tiempo como más intensivo, siempre y cuando que la nación mas productiva no se vea obligada por la concurrencia a rebajar el precio de venta de sus mercancías hasta el límite de su valor.

Conforme se desarrolla en un país la producción capitalista, la intensidad y productividad del trabajo dentro de él van remontándose sobre el nivel internacional.[2] Por consiguiente, las diversas cantidades de mercancías de la misma clase producidas en distintos países durante el mismo tiempo de trabajo tienen distintos valores internacionales, expresados en distintos precios, es decir, en sumas de dinero que varían según los valores internacionales. Según esto, el valor relativo del dinero será menor en los países en que impere un régimen progresivo de producción capitalista que en aquellos en que funcione un régimen capitalista de producción más atrasado. De aquí se sigue igualmente que el salario nominal, el equivalente de la fuerza de trabajo expresado en dinero, tiene que ser también más alto en los primeros países que en los segundos; lo cual no quiere decir, ni mucho menos, que este criterio sea también aplicable al salario real, es decir, a los medios de vida percibidos por el obrero.

Pero aun prescindiendo de estas diferencias relativas que se acusan en cuanto al valor del dinero en los distintos países, encontramos con frecuencia que el salario diario, semanal, etc., es más alto en los primeros países que en los segundos, mientras que el precio relativo del trabajo, es decir, el precio del trabajo en relación tanto con la plusvalía como con el valor del producto, es más alto en los segundos países que en los primeros.[3]

J. W. Cowell, miembro de la Comisión fabril de 1833, llegaba, después de investigar cuidadosamente el ramo de hilados, a la conclusión de que "en Inglaterra, los salarios son, en realidad más bajos para el fabricante, aunque para el obrero puedan ser más elevados". (Ure, p. 314.)El inspector fabril inglés Alejandro Redgrave demuestra en su informe de 31 de octubre de 1866, mediante una estadística comparativa con los estados continentales, que a pesar de los bajos salarios y de las jornadas de trabajo mucho más largas, el trabajo en el continente resulta más caro que en Inglaterra, en comparación con su producto. Un director (manager) inglés de una fábrica de algodón de Oldenburg declara que en su fábrica la jornada de

trabajo dura desde las 51/2 de la mañana hasta las 8 de la noche. incluyendo los sábados, y que aquellos obreros, cuando trabajan bajo la vigilancia de inspectores ingleses, no rinden durante todo este tiempo la cantidad de producto que los obreros ingleses fabrican en 10 horas; si trabajan bajo la vigilancia de inspectores alemanes, el rendimiento es todavía menor. Los salarios son mucho más bajos que en Inglaterra, hasta llegar en muchos casos al 50 por ciento, pero en cambio el número de brazos en proporción con la maquinaria es mucho mayor: en muchos departamentos de la fábrica, la proporción es de 5 a 3. Mr. Redgrave da detalles muy minuciosos acerca de las fábricas algodoneras rusas. Estos datos le han sido facilitados por un "manager" inglés que hasta hace poco trabajaba en una de estas fábricas. En este terreno de Rusia, tan fecundo en toda clase de infamias, siguen en pie en todo su esplendor los viejos horrores característicos de los años de infancia de las factorías inglesas. Los directores son, naturalmente, ingleses, pues el capitalista indígena ruso no es apto para el negocio fabril. Y, a pesar del trabajo agobiador impuesto a los obreros, a pesar del trabajo diurno y nocturno ininterrumpido y a pesar de los míseros salarios que allí se abonan, los artículos rusos sólo pueden ir vegetando gracias a las prohibiciones arancelarias, que cierran el paso a los productos extranjeros. A continuación, reproducimos un resumen comparativo de A. Redgrave acerca del número medio de husos por fábrica y por hilandero en los diversos países de Europa. El propio Mr. Redgrave advierte que estas cifras fueron recopiladas hace algunos años, y que en Inglaterra el volumen de las fábricas y el número de husos por obrero han crecido considerablemente desde entonces. Pero como supone que los países continentales han experimentado también, proporcionalmente, los mismos progresos, los datos conservan, en realidad, su valor comparativo.
"Este estudio comparativo". –dice Mr. Redgrave– es desfavorable para Inglaterra, entre otras razones, porque aquí existe un gran número de fábricas en que el tejido a máquina se combina con el hilado, y en el cálculo no se descuenta ningún obrero para los telares. En cambio, las fábricas del extranjero son, en su mayoría, simples fábricas de hilados. Si pudiésemos comparar magnitudes exactamente iguales, citaría muchas fábricas de hilados de algodón de mi distrito en que hay "mules" de 2,200 husos servidas por un solo hombre (minder) y dos mujeres que le auxilian y que fabrican diariamente 220 libras de hilado de 400 millas (inglesas) de largo."(*Reports of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1866*, pp. 31-37 ss.)

Cifra media de husos por fábrica

En Inglaterra	Cifra media de husos en cada fábrica	12,600
En Suiza	" " " " " " "	8,000
En Austria	" " " " " " "	7,000
En Sajonia	" " " " " " "	4,500
En Bélgica	" " " " " " "	4,000
En Francia	" " " " " " "	1,500
En Prusia	" " " " " " "	1,500

Cifra media de husos por obrero

En Francia	Una persona por cada	14	husos
En Rusia	" " " "	28	"
En Prusia	" " " "	37	"
En Baviera	" " " "	46	"
En Austria	" " " "	49	"
En Bélgica	" " " "	50	"
En Sajonia	" " " "	50	"
En los Estados alemanes de menor importancia	" " " "	55	"
En Suiza	" " " "	55	"
En Gran Bretaña	" " " "	74	"

Es sabido que en la Europa oriental y en Asia hay compañías inglesas que contratan la construcción de ferrocarriles, empleando en los trabajos, además del personal indígena, un cierto número de obreros ingleses. Obligadas así, por la fuerza de la práctica, a tener en cuenta las diferencias nacionales que se advierten en cuanto a la intensidad del trabajo, esto no los perjudica, ni mucho menos. La experiencia de estas compañías enseña que aun cuando el nivel de los salarios corresponda

más o menos a la intensidad media del trabajo, el precio relativo de éste (en relación con el producto) oscila, en general, en un sentido opuesto.
En el *Ensayo sobre la cuota del salario*,[4] uno de sus primeros estudios económicos, H. Carey pretende demostrar que los diversos salarios nacionales guardan entre si la misma relación directa que los grados de rendimiento de las jornadas nacionales de trabajo, para de esta proporción internacional sacar la conclusión de que los salarios suben y bajan con el rendimiento del trabajo. Todo el análisis que aquí hemos hecho acerca de la producción de la plusvalía, prueba la falta de fundamento de estas conclusiones, falta de fundamento que el propio Carey podría advertir si se detuviese a probar sus *premisas*, en vez de seguir su costumbre de volcar en montón abigarrado una serie de materiales estadísticos reunidos superficialmente y sin sentido crítico alguno. Lo mejor de todo es que él no afirma que las cosas sucedan en la realidad como según su teoría debieran suceder. La *intromisión del estado* viene a falsear *las relaciones económicas naturales*. Por eso hay que calcular los salarios nacionales como sí la parte que percibe el estado en forma de impuestos la percibiese el mismo obrero. ¿No haría bien Mr. Carey en seguir meditando si acaso estas "costas del estado" no serán también "frutos naturales" del desarrollo capitalista? El razonamiento es digno del hombre que empieza presentando las condiciones capitalistas de producción como leyes naturales racionales y eternas, cuyo libre juego armónico sólo se ve perturbado por *las intromisiones del estado*, para luego descubrir que la influencia diabólica de Inglaterra en el mercado mundial –influencia que, al parecer, no nace de las leyes naturales de la producción capitalista –hace necesaria la *intromisión del estado*, es decir, la *protección por el estado* de aquellas leyes naturales y racionales; o, dicho más vulgarmente, un sistema de protección arancelaria. Además de esto, nuestro autor descubre que los teoremas de Ricardo, etc., en los que se formulan ciertos antagonismos y contradicciones sociales existentes, no son el producto ideal de la dinámica económica real, sino que, por el contrario, los antagonismos reales de la producción capitalista, en Inglaterra y en otros países, ¡son el fruto de las teorías de Ricardo y de otros autores! Y, finalmente, descubre que lo que en última instancia destruye las bellezas y armonías innatas al régimen capitalista de producción es el *comercio*. Un paso mas, y descubriría tal vez que la única sombra de la producción capitalista es el capital. Sólo a un hombre tan espantosamente falto de sentido critico y tan lleno de erudición de *faux aloi* (112) merecía, pese a sus herejías proteccionistas, ser erigido en la *fuente secreta* que alimenta la sabiduría armónica de un Bastiat y demás eufóricos librecambistas de nuestros tiempos.

Sección Séptima

EL PROCESO DE ACUMULACION DEL CAPITAL

El primer movimiento que efectúa la cantidad de valor puesta en funciones como capital consiste en convertir una suma de dinero en medios de producción y fuerza de trabajo. Esta operación se realiza en el mercado, en la órbita de la circulación. La segunda fase del movimiento, el proceso de producción, finaliza tan pronto como los medios de producción se convierten en mercancías cuyo valor excede del valor de sus partes integrantes, encerrando por tanto el capital primitivamente desembolsado más una cierta plusvalía. A su vez, estas mercancías han de lanzarse nuevamente a la órbita de la circulación. Necesariamente han de venderse, realizando su valor en dinero, para convertir este dinero en nuevo capital, y así sucesivamente, sin interrupción. Este ciclo, que recorre siempre las mismas fases sucesivas, es el ciclo de circulación del capital.
La condición primera de la acumulación es que el capitalista consiga vender sus mercancías, volviendo a convertir el capital la mayor parte del dinero obtenido de este modo. Aquí partimos del supuesto de que el capital recorre normalmente su proceso de circulación. El análisis detallado de este proceso corresponde al libro segundo.
El capitalista, que *produce* la plusvalía, es decir, que arranca directamente a los obreros trabajo no retribuido, materializado en mercancías, es el primero que se apropia esta plusvalía, pero no es ni mucho menos, el último propietario de ella. Una vez producida, tiene que *repartirla* con otros capitalistas que desempeñan diversas funciones en el conjunto de la producción social, con el terrateniente, etc. Por tanto la plusvalía *se divide* en varias partes. Estas partes corresponden a diferentes categorías de personas y revisten diversas *formas*, independientes las unas de las otras, tales como las de ganancia, interés, beneficio comercial, renta del suelo, etc. Estas *formas transfiguradas de la plusvalía* no podrán ser estudiadas hasta el libro tercero.
Aquí partimos, pues, de un doble supuesto. En primer lugar, damos por sentado que el capitalista que produce las mercancías las *vende* por su valor y no nos detenemos para nada a estudiar su retorno al mercado de mercancías ni examinar las nuevas formas que brotan del capital en la órbita de la circulación, ni las condiciones concretas de la reproducción que

está forma llevan consigo. En segundo lugar consideramos al productor como propietario de *toda* la plusvalía que produce o, si se quiere como representante de todos sus copartícipes en el botín. Es decir, empezamos estudiando la acumulación en *abstracto,* simplemente como un factor del proceso directo de producción.
Por lo demás, cuando la acumulación se realiza es por que el capitalista consigue vender las mercancías que producen y convertir nuevamente en capital el dinero así obtenido. Por otra parte, el desdoblamiento de la plusvalía en diversas partes no alteran para nada su naturaleza ni las condiciones necesarias bajo las cuales se convierte en elemento de la acumulación. Cualquiera que sea la proporción en que el productor capitalista se quede con la plusvalía o la ceda a otros, siempre será él primero que se la apropie. Por tanto, esto que nosotros damos por supuesto en nuestro análisis de la acumulación constituye la premisa de su proceso real. Además la división de la plusvalía y la fase intermedia de la acumulación no hace más que oscurecer la *forma simple y fundamental* del proceso acumulatorio. Por eso, si queremos analizar este proceso en toda su pureza, tenemos que prescindir provisionalmente de todos los fenómenos que ocultan el juego interno de su mecanismo.

Notas al pie capítulo XX

1 “No basta decir que los salarios [aquí, se trata de su precio] han subido porque con ellos se pueda comprar una cantidad mayor de un artículo, al abaratar éste.” (David Buchanan, en su edic. de A. Smith, *Wealth of Nations*, 1814 t. I, p. 417. nota.)

2 En otro lugar, investigaremos qué circunstancias pueden modificar esta ley, con respecto a la productividad, en determinadas ramas de producción.

3 James Anderson observa, en su polémica con A. Smith: “Vale también la pena hacer notar que si bien en los países pobres. en que los frutos del campo, y principalmente el trigo, son más baratos, el precio aparente del trabajo suele ser menor, en realidad es casi siempre más alto que en los demás países. El verdadero precio del trabajo no está representado por el salario que se le abona al obrero por un día de trabajo. aunque éste sea su precio aparente. *El verdadero precio* es aquello que le cuesta realmente al patrono *una determinado cantidad de trabajo prestado.* Desde este punto de vista, el trabajo es casi siempre más *barato* en los *países ricos* que en los *pobres,* aunque en éstos el precio del trigo y de otros víveres sea generalmente más bajo que en aquéllos... *El trabajo pagado por días* se cotiza más bajo en Escocía que en Inglaterra... El *trabajo a destajo* es. generalmente, más barato en Inglaterra que en Escocia.” (James Anderson, *Observations on the means of exciting a spirit of National Industry,* Edimburgo. 1777. pp. 350 s.) Y por el contrario, la baratura de los salarios determina, por su parte, el encarecimiento del trabajo. “El trabajo es más caro en Irlanda que en Inglaterra... porque allí los salarios son más bajos.” (Num. 2074 en *Royal Commission on Railways, Minutes*, 1867.)

4 *Essay on the Rate of Wages: with an Examination of the Causes of the Differences in the Conditions of the Labouring Population throughout the World*, Filadelfia, 1835.

CAPITULO XXI

REPRODUCCION SIMPLE

Cualquiera que sea la forma social del proceso de producción, éste tiene que ser necesariamente un proceso continuo o recorrer periódica y repetidamente las mismas fases. Ninguna sociedad puede dejar de consumir, ni puede tampoco, por tanto, dejar de producir. Por consiguiente, todo proceso social de producción considerado en sus constantes vínculos y en el flujo ininterrumpido de su renovación es, al mismo tiempo, un *proceso de reproducción*.

Las condiciones de la producción son, a la par, las de la reproducción. Ninguna sociedad puede producir constantemente, es decir, reproducir, sin volver a convertir constantemente una parte de sus productos en medios de producción o elementos de la nueva producción. Suponiendo que las demás circunstancias no varíen, las sociedades sólo pueden reproducir o conservar su riqueza en la misma escala reponiendo *in natura* (113) los medios de producción consumidos, por ejemplo, durante un año, o sean, los instrumentos de trabajo, materias primas y materias auxiliares mediante una cantidad igual de nuevos ejemplares, separados de la masa anual de producto e incorporados de nuevo al proceso de producción. La producción reclama, pues, una determinada cantidad del producto anual. Esta parte del producto, destinada ya de suyo al consumo productivo, reviste en su mayoría formas naturales, que excluyen ya por sí mismas la posibilidad del consumo individual.

Allí donde la producción presenta forma capitalista, la presenta también la reproducción. En el régimen capitalista de producción el proceso de trabajo no es más que un medio para el proceso de valorización; del mismo modo, la reproducción es simplemente un medio para reproducir como capital, es decir, como valor que se valoriza, el valor desembolsado. Por eso la máscara económica que caracteriza al capitalista sólo puede ostentarla de un modo fijo aquel cuyo dinero funciona constantemente como *capital.* Sí, por ejemplo, las 100 libras esterlinas desembolsadas en dinero se convierten este año en capital y arrojan una plusvalía de 20 libras, ésta tiene que sufrir al año siguiente la misma operación. Como *incremento periódico del valor–capital*, es decir, como fruto periódico del capital en acción, la plusvalía reviste la forma de *renta producida por el capital*.[1]

Cuando el capitalista sólo se aprovecha de esta renta como fondo de consumo o se la gasta con la misma periodicidad con que la obtiene, el proceso es, suponiendo que las demás circunstancias permanezcan idénticas, un proceso de *reproducción simple*. Aunque ésta no es más que la *simple repetición del proceso de producción en la misma escala*, la mera repetición o continuidad imprime al proceso ciertas características nuevas, o, mejor dicho, disuelve las características aparentes que presenta el acto aislado.

El proceso de producción comienza con la compra de la fuerza de trabajo por un determinado tiempo, comienzo que se renueva constantemente, tan pronto como vence el plazo de venta del trabajo, expirando con ello un determinado periodo de producción: un mes, etc. Pero al obrero sólo se le paga *después de rendir su fuerza de trabajo y una vez realizados en forma de mercancías, no sólo su valor, sino también la plusvalía. Por tanto, el obrero produce, además de la plusvalía, en la que aquí sólo vemos, por el momento, el fondo de consumo del capitalista, el fondo mismo del que se le paga, o sea el* capital variable*, antes de que vuelva a sus manos en forma de salario, y sólo se le da ocupación en la medida en que lo reproduce constantemente. De aquí nace la fórmula de los economistas a que nos referíamos en el capítulo XVI, II en la que el salario se presenta como parte del propio producto*[2]*. Es una parte del producto reproducido constantemente por el mismo obrero la que vuelve constantemente a sus manos en forma de salario. Es cierto que el capitalista le paga el valor de las mercancías en dinero. Pero este dinero no es más que la forma transfigurada del producto del trabajo o, mejor dicho, de una parte de él. Mientras que el obrero convierte una parte de los medios de producción en productos, una parte de su producto anterior vuelve a convertirse en dinero. Su trabajo de hoy o del medio año próximo se le paga con el trabajo de la semana anterior o del último medio año. La ilusión que crea la forma dinero se esfuma inmediatamente, tan pronto como en vez de fijarnos en un capitalista o en un obrero individual nos fijamos en la clase capitalista y en la clase obrera en conjunto. La clase capitalista entrega constantemente a la clase obrera, en forma de dinero, la*

asignación de una parte del producto creado por la segunda y apropiado por la primera. El obrero devuelve estas asignaciones a la clase capitalista no menos constantemente, privándose así incluso de la parte de su propio producto que a él le corresponde. La forma de mercancía que presenta el producto y la forma de dinero que presenta la mercancía disfrazan esta transacción.

El *capital variable* no es, pues, como vemos, más que una *forma histórica concreta de manifestarse* el fondo de medios de vida o el *fondo de trabajo* de que necesita el obrero para su sustento y reproducción y que en todos los sistemas de producción social tiene constantemente que producir y reproducir. Si el fondo de trabajo afluye a él constantemente en *forma de medios de pago* de su trabajo es, sencillamente, porque su propio producto se aleja de *él en forma de capital*. Pero esta forma de *manifestarse el fondo de trabajo* no altera para nada el hecho de que el capitalista *desembolsa*, para pagar al obrero, *el propio trabajo materializado de éste*.[3] Tomemos, por ejemplo, un campesino sujeto al señor feudal. Este campesino, con sus medios propios de producción, trabaja la tierra durante tres días a la semana, supongamos. Los tres días restantes los dedica a trabajar como siervo en la finca de su señor. El campesino, siervo de la gleba, reproduce constantemente su propio fondo de trabajo, sin que éste revista jamás ante *él la forma de medios de pago desembolsados por un tercero a cambio de su trabajo*. En justa reciprocidad, su trabajo, que *es trabajo no retribuido y arrancado por la fuerza*, no presenta tampoco *la forma de trabajo voluntario y pagado*. Si, un buen día, el señor le arrebata la tierra, el ganado de labor, la simiente, en una palabra, los medios de producción del campesino, a éste no le quedará ya más recurso, sí quiere vivir, que vender su fuerza de trabajo al señor. Suponiendo que las demás condiciones no varíen, tendrá que seguir trabajando seis días a la semana, tres para si mismo y tres para el ex señor feudal, convertido ahora en patrono. Seguirá utilizando los medios de producción igual que antes, como medios de producción, y transfiriendo su valor al producto. Al igual que antes, una parte determinada del producto seguirá siendo absorbida por la reproducción. Pero, al adoptar lo que antes era *trabajo del siervo* la *forma de trabajo del jornalero*, el *fondo de trabajo* producido y reproducido por el campesino, ahora igual que antes reviste *la forma de un capital desembolsado por el ex señor feudal*. El economista burgués, cuyo cerebro limitado no sabe separar la forma de los fenómenos y la realidad que esta forma envuelve, cierra los ojos ante el hecho de que incluso hoy día son excepción los casos en que el fondo de trabajo presenta en el mundo habitado la *forma de capital*.[4]

Claro está que *el capital variable* sólo pierde el carácter de un valor desembolsado de los propios fondos del capitalísta[5] cuando enfocamos el proceso de producción capitalista en el flujo constante de su renovación. Pero este proceso tiene necesariamente que comenzar en algún sitio y en algún momento. Así, pues, situándonos en el punto de vista que hemos adoptado hasta aquí, lo *probable* es que el capitalista haya entrado en posesión del dinero en un determinado momento, por virtud de una cierta *acumulación originaria*, independiente de la apropiación de trabajo ajeno no retribuido, pudiendo, gracias a ello, acudir al mercado como comprador de fuerza de trabajo. Sin embargo, la mera continuidad del proceso capitalista de producción, o la reproducción simple, determina además otros cambios singulares, que no afectan solamente al capital variable sino a todo *el capital*.

Supongamos que la plusvalía producida periódicamente, por ejemplo, anualmente, con un capital de 1,000 libras esterlinas sea de 200 libras y que esta suma se gaste todos los años; es evidente que a los cinco años de repetirse el mismo proceso la suma de la plusvalía gastada será = 5 X 200, o sea, igual al *capital* de 1,000 *libras esterlinas primeramente desembolsado*. Si sólo se gastase una parte de la plusvalía anual, por ejemplo la mitad, tendríamos el mismo resultado después de diez años de repetirse el mismo proceso de producción, pues 10 X 100 = 1,000. Dicho en términos generales: *el capital desembolsado, dividido por la plusvalía que se gasta anualmente*, da el número de *años*, o la cifra de períodos de reproducción al cabo de los cuales *se gasta*, y por tanto *desaparece*, el *capital primitivamente desembolsado* por el capitalista. El simple hecho de que el capitalista crea que hasta el fruto del trabajo ajeno no retribuido, la plusvalía, manteniendo intacto el capital desembolsado por él, no altera absolutamente en nada la realidad de los hechos. Al cabo de cierto número de años, el capital invertido por él es igual a la suma de la plusvalía que se ha apropiado sin equivalente durante el mismo número de años, y la suma de valor gastada por él igual al capital primitivo. Es cierto que sigue teniendo en sus manos un capital que no ha aumentado ni disminuido y una parte del cual –los edificios, las máquinas, etc.– existía ya cuando él puso en marcha su industria. Pero aquí es el valor del capital lo que nos interesa, y no sus componentes materiales. Si una persona derrocha todo lo que posee, contrayendo deudas que equivalen al valor de su patrimonio, este patrimonio no representa, en realidad, más que el total de sus deudas. Lo mismo ocurre si el capitalista se gasta el equivalente del capital por él desembolsado: el valor de este capital sólo representa el total de la plusvalía que se ha apropiado gratuitamente. *De su antiguo capital no queda ya ni un átomo de valor*.

Por tanto, prescindiendo en absoluto de todo lo que sea acumulación, la mera continuidad del proceso de producción, o sea, la simple reproducción, *transforma* necesariamente *todo capital*, más tarde o más temprano, en *capital acumulado* o en

plusvalía capitalizada. Aunque, al lanzarse al proceso de producción, fuese propiedad personalmente adquirida por el trabajo de quien lo explota, antes o después se convierte forzosamente en *valor apropiado sin retribución*, en *materialización*, sea en forma de dinero o bajo otra forma cualquiera, *de trabajo ajeno no retribuido*.

Veíamos en el capítulo IV que, para transformar el dinero en capital, no bastaba con la producción de valores y la circulación de mercancías. Antes, tenían que enfrentarse, de una parte, el poseedor de valores o de dinero y, de otra, el poseedor de la sustancia creadora de valor; de un lado el poseedor de medios de producción y de vida y de otro el hombre sin más patrimonio que su fuerza de trabajo, tratando el uno con el otro como comprador y vendedor. El *divorcio* entre el producto del trabajo y el trabajo mismo, entre las condiciones objetivas de trabajo y la fuerza subjetiva del trabajo, es, pues, como sabemos, la *premisa real dada*, el punto de partida *del proceso capitalista de producción*.

Pero lo que al principio no era más que *punto de partida acaba* produciéndose y reproduciéndose incesantemente, *eternizándose como resultado propio* de la producción capitalista, por medio de la mera continuidad del proceso, por obra de la simple reproducción. De una parte, el proceso de producción transforma constantemente la riqueza material en capital, en medios de explotación de valores y en medios de disfrute por el capitalista. De otra parte, el obrero sale constantemente de ese proceso igual que entró: como fuente personal de riqueza, pero despojado personalmente de todos los elementos necesarios para realizar esta riqueza en su provecho propio. Como antes de entrar en el proceso de producción el obrero es despojado de su propio trabajo, que el capitalista se apropia e incorpora al capital, durante el proceso este trabajo se *materializa* constantemente en *productos ajenos*. Y como el proceso de producción es, al mismo tiempo, proceso de consumo de la fuerza de trabajo por el capitalista que la adquiere, el producto del obrero no sólo se *transforma* constantemente en *mercancía*, sino también en *capital*, en valor que absorbe y se asimila la fuerza creadora de valor, en medios de vida capaces de comprar personas, en medios de producción aptos para emplear a quien los produce.[6] Es decir, que el propio obrero produce constantemente la *riqueza objetiva como capital*, como una potencia extraña a él, que le domina y le explota, y el capitalista produce, no menos constantemente, la *fuerza de trabajo como fuente subjetiva de riqueza*, separada de sus mismos medios de realización y materialización, como fuente abstracta que radica en la mera corporeidad del obrero, o, para decirlo brevemente, el obrero *como obrero asalariado*.[7] Esta *constante reproducción o eternización del obrero es el sine qua non* (114) de la producción capitalista.

El consumo del obrero presenta un doble carácter. En el proceso mismo de la producción *consume mediante su trabajo* medios de producción, convirtiéndolos en productos de valor superior al del capital desembolsado: tal es su *consumo productivo*. Es, al mismo tiempo, el *consumo de su fuerza de trabajo* por el capitalista que la ha adquirido. Mas, de otra parte, el obrero invierte el dinero con que se le paga la fuerza de trabajo en *medios de vida: éste es su consumo individual*. El consumo productivo del obrero y su consumo individual son, como se ve, fenómenos totalmente distintos. En aquél, el obrero actúa como fuerza motriz del capital y pertenece al capitalista; en éste, se pertenece a sí mismo y cumple funciones de vida al margen del proceso de producción. El primero da por resultado la vida del capitalista; el segundo, la vida del propio obrero.

Al estudiar la "jornada de trabajo", etc., observamos de pasada que el obrero se ve con frecuencia obligado a reducir su consumo individual a un simple incidente del proceso de producción. El obrero, en estos casos, ingiere medios de vida para mantener en funciones su fuerza de trabajo, ni más ni menos que se hace con la máquina de vapor, cuando se la alimenta con carbón y agua, o con la rueda, cuando se la engrasa. Aquí, los medios de consumo del obrero son, simplemente, medios de consumo de un medio de producción, y su consumo individual es ya, directamente, consumo productivo. Sin embargo, esto constituye un abuso no inherente al proceso capitalista de producción.[8]

El aspecto de la cosa cambia, sí en vez de fijarnos en un capitalista y en un obrero aislados enfocamos la clase capitalista y la clase obrera en su totalidad; si, en vez de examinar el proceso aislado de producción de una mercancía examinamos el proceso capitalista de producción, en su flujo y en toda su extensión social. Cuando el capitalista convierte en fuerza de trabajo una parte de su capital, lo que hace es explotar su capital entero. Mata dos pájaros de un tiro. No saca provecho solamente a lo que el obrero le entrega, sino también a lo que él da al obrero. El capital de que se desprende a cambio de la fuerza de trabajo se convierte en medios de vida, cuyo consumo sirve para reproducir los músculos, los nervios, los huesos, el cerebro de los obreros actuales y para procrear los venideros. Así, pues, dentro de los límites de lo absolutamente necesario, el consumo individual de la clase obrera vuelve a convertir el capital abonado a cambio de la fuerza de trabajo en nueva fuerza de trabajo explotable por el capital. Es producción y reproducción del medio de producción indispensable para el capitalista, del propio obrero. El *consumo individual del obrero* es, pues, un factor de la producción y reproducción del capital, ya se efectúe dentro o fuera del taller, de la fábrica, etc., dentro o fuera del proceso de trabajo, ni más ni menos que la limpieza de las máquinas, lo mismo si se realiza en pleno proceso de trabajo que si se organiza durante los descansos. No importa que el obrero efectúe su consumo individual en su propio provecho y no en gracia al capitalista. El cebo del ganado de labor no deja de ser un factor necesario del proceso de producción porque el ganado disfrute lo que coma. La

conservación y reproducción constante de la clase obrera son condición permanente sí el proceso de reproducción del capital. El capitalista puede dejar tranquilamente el cumplimiento de esta condición al instinto de propia conservación y al instinto de perpetuación de los obreros. De lo único que él se preocupa es de restringir todo lo posible, hasta lo puramente necesario, su consumo individual, hallándose a un mundo de distancia de aquella barbarie sudamericana que obligaba a los obreros a nutrirse de alimentos más sustanciales, en vez de ingerir otros menos alimentícios.[9]
Por eso el capitalista y su ideólogo, el economista, sólo consideran *productiva* la parte del consumo individual del obrero necesaria para perpetuar la clase obrera, es decir, aquella parte que el obrero tiene forzosamente que consumir para que el capital devore la fuerza de trabajo; todo lo demás que el obrero pueda consumir por gusto suyo es *consumo improductívo*.[10]
Si la acumulación del capital produjese un aumento del salario y, por tanto, un incremento de los medios de consumo del obrero, sin que aumentase el consumo de la fuerza de trabajo por el capital, el capital adicionado se *consumiría improductivamente*.[11] En efecto, el consumo individual del obrero *es improductivo para él mismo*, pues no hace más que reproducir el *individuo necesario; sólo es productivo para el capitalista y para el estado*, puesto que produce la *fuerza productora de riqueza para otros.*[12]
Por tanto, desde el punto de vista social, la clase obrera, aun fuera del proceso directo de trabajo, es *atributo* del capital, ni más ni menos que los instrumentos inanimados. Hasta su consumo individual es, dentro de ciertos límites, un mero factor en el proceso de reproducción del capital. Pero el propio proceso se cuida de evitar que estos instrumentos conscientes de producción se rebelen, desplazando constantemente lo que producen desde su polo al polo contrario del capital. El consumo individual vela, de una parte, por su propia conservación y reproducción y, de otra parte, por la destrucción de los medios de vida, para obligarlos a que comparezcan nuevamente y de una manera constante en el mercado de trabajo. El esclavo romano se hallaba sujeto por cadenas a la voluntad de su señor; el obrero asalariado se halla sometido a la férula de su propietario por medio de hilos invisibles. El cambio constante de patrón y la *fictio juris* (116) del contrato de trabajo mantienen en pie la apariencia de su libre personalidad.
Antes, el capital hacía valer su *derecho de propiedad sobre el obrero libre,* siempre que le convenía, por medio de la coacción legal. Así por ejemplo, en Inglaterra, hasta 1815, se hallaba prohibida y castigada con duras penas la emigración de los obreros maquinista
La reproducción de la clase obrera incluye, además, la tradición y acumulación de destreza para el trabajo de generación en generación.[13] Tan pronto como una crisis le amenaza con perderla se demuestra hasta qué punto el capitalista considera la existencia de una clase obrera diestra como *una de las condiciones de producción de su pertenencia*, como la encarnación real de su capital variable. Es sabido que a consecuencia de la guerra norteamericana de Secesión y de la penuria de algodón que trajo consigo, fueron lanzados al arroyo la mayoría de los obreros de las fábricas algodoneras de Lancashire, etc. Del seno de la propia clase obrera y de otros sectores sociales se levantaron gritos pidiendo la ayuda del estado o una suscripción nacional voluntaria, para facilitar a los brazos "sobrantes" la emigración a las colonias inglesas o a los Estados Unidos. Por aquel entonces, se publicó en el *Times* (núm. de 24 de marzo de 1863) una carta de Edmundo Potter, antiguo presidente de la Cámara de Comercio de Manchester, carta que en la Cámara de los Comunes fue llamada con razón "*el Manifiesto de los fabricantes*".[14] Reproduciremos aquí algunos de sus pasajes característicos, en los que se proclama sin andarse con rodeos *el derecho de propiedad del capital sobre la fuerza de trabajo*.
"A los obreros del algodón se les podría decir que su oferta es excesiva..., que se debe reducir tal vez en una tercera parte, con lo cual se produciría una demanda sana para los dos tercios restantes... La opinión pública clama por la *emigración* ... El *patrón* (es decir, el fabricante algodonero) no puede ver con buenos ojos que *se le aleje su oferta de trabajo*; pensará acaso que esto están equivocado corno injusto... Si la emigración se lleva a cabo con fondos públicos, los patronos tienen derecho a ser oídos y *tal vez a protestar*." Más adelante, el mismo Potter explica lo útil que es la industria algodonera y cómo "ha limpiado, indudablemente, la población de Irlanda y de los distritos agrícolas ingleses", cuán enorme es su extensión, cómo en el año 1860 representó 5/13 de todo el comercio inglés de exportación y cómo a la vuelta de poco sanos volverá a extenderse mediante la expansión del mercado, principalmente el de la India, y consiguiendo el suficiente "suministro de algodón a 6 peniques la libra". Y continúa: "El tiempo –un año, o dos o tal vez tres se encargará de producir la cantidad necesaria ... Y siendo así, me atrevo a preguntar: ¿no es esta industria digna de que se la conserve? ¿*No merece la pena mantener en orden la maquinaria* [o sea, las máquinas *vivas* de trabajo]*y no es la mayor de las necedades pensar en abandonarla*? Yo lo creo así. Concedamos que *los obreros no son propiedad de nadie* (I allow that the workers are not a property"), *que no son propiedad de Lancashire ni de los patronos*; pero si son la fuerza de ambos, son la fuerza espiritual y disciplinada imposible de ser sustituida en una generación; en cambio, la otra maquinaria con que trabajan (the mere machinery which they work") podría *sustituirse y mejorarse*, en gran parte con ventaja, en un plazo de doce meses.[15] ¡*Fomentad o tolerad* [!] *la emigración de la fuerza de trabajo y veréis qué suerte corre el capitalista*! ("encourage or allow the working power to emigrate, and what of the capitalist?") [Este suspiro salido del corazón le recuerda a uno a Kalb, el

mariscal de Corte]... Retirad los cuadros obreros, y el capital fijo resultará considerablemente despreciado y el capital circulante no se aventurará a luchar con la oferta reducida de una categoría ínfima de trabajo... Se nos dice que los *propios obreros desean emigrar*. Es muy natural que sea así... Reducid, comprimid el negocio algodonero, *retirándole su fuerza de trabajo* ("by taking away its working power"), disminuyendo lo invertido en salarios en 1/3 o en 5 millones, supongamos, ¿y qué será entonces de la clase que viene inmediatamente después de ellos, de los pequeños tenderos? ¿Qué será de las rentas del suelo, de las rentas de los cottages?... ¿Qué del pequeño colono, del casero mejor situado y del terrateniente? Dígasenos ¿habría ningún plan más suicida para todas las clases del país que éste, consistente en debilitar la nación, *exportando sus mejores obreros fabriles* y depreciando una parte de su capital productivo y de su riqueza?" "Yo aconsejo emitir un empréstito de 5 o 6 millones, repartido entre 2 o 3 años, administrado por comisarios especiales y asignado a los fondos de beneficencia de los distritos algodoneros, bajo la reglamentación de leyes especiales y con cierto *deber de trabajar*, para que se mantenga al tala cotización moral de los socorridos con limosnas... ¿*Puede haber nada peor para los terratenientes o los patronos* ("can anything be worse for landowners or masters") que renunciar a su mejores obreros, *desmoralizando y amargando a los restantes* por una extensa emigración despobladora y por el empobrecimiento de los valores y del capital en toda una provincia?"

Potter, el portavoz más caracterizado de los fabricantes algodoneros distingue dos clases de "*maquinaria*" propiedad ambas del capitalista, una de las cuales se aloja en su fábrica, mientras que la otra se alberga por las noches y durante los domingos fuera de la fábrica, en los *cottages*. Una de estas maquinarias es muerta, la otra viva. La maquinaria muerta no sólo empeora y se deprecia con cada día que pasa, sino que una gran parte de su masa existente envejece constantemente por la obra del constante progreso técnico, a tal punto, que, a los pocos meses, se la puede ya sustituir ventajosamente por otra nueva. En cambio, la maquinaria viva gana de valor cuanto más dura, cuanto más se va acumulando en ella la pericia de varias generaciones. El *Times* contestó al magnate fabril, entre otras cosas, lo siguiente:

"Mr. E. Potter está tan impresionado con la importancia extraordinaria y absoluta de los *patronos algodoneros*, que para salvar a esta clase y eternizar su negocio, pretende encerrar a medio millón de obreros contra su voluntad en un gran *workbouse* moral. ¿Merece esta industria que se la conserve?, pregunta Mr. Potter. Indudablemente, por todos los medios honrados, contestamos nosotros. ¿Merece la pena, vuelve a preguntar Mr. Potter, mantener en orden la maquinaria"? Al llegar aquí, quedamos perplejos. Mr. Potter entiende por *maquinaria* la *maquinaria humana*, pues asegura que *no pretende considerarla como propiedad absoluta*. Hemos de confesar que no creemos que valga la pena ni consideramos que ello sea posible, mantener en orden la maquinaria humana, es decir, encerrarla y engrasarla hasta que se la necesite. La maquinaria humana tiene la propiedad de que, por mucho que se la engrase o se la frote, se oxida en la inacción. Además, la maquinaria humana corre siempre, como una ojeada superficial nos lo demuestra, peligro de soltar el vapor por propio impulso y explotar o armar una danza loca en nuestras grandes ciudades. Puede que, como dice Mr. Potter, *se necesite mucho tiempo* para la reproducción de los obreros, pero, con maquinistas y dinero en la mano, siempre se encontrarán hombres emprendedores e industriales para fabricar de ellos *más patronos fabriles de los que nunca necesitaremos*...Mr. Potter habla al buen tuntún de que la industria revivirá en uno, dos o tres años y nos pide que no fomentenlos o no *toleremos la emigración de la fuerza de trabajo*. Dice que es natural que los obreros quieran emigrar, pero opina que la nación debe bloquear en los distritos algodoneros, *pese a sus deseos*, a este medio millón de obreros con las 700,000 personas que viven de su trabajo. sofocando –lo que es consecuencia lógica de lo primero– su descontento por la fuerza y alimentándolos con limosnas, todo ante la posibilidad de que los patronos algodoneros puedan volver a necesitarlos cualquier día... Ha llegado la hora de que la gran opinión pública de estas islas halla algo para salvar a "*esta fuerza de trabajo* de aquellos que quieren tratarla como tratan al carbón, al hierro y al algodón." ("To save this 'working power' froin those who would deal with it as they deal with iron, coal and cotton.")[16]

El artículo del *Times* no era más que un *jeu d' esprit* . (117) La "gran opinión pública" era, en realidad, la opinión de Mr. Potter, según la cual los obreros fabriles se contaban entre el *patrimonio mobiliario de las fábricas*. Se les prohibió emígrar.[17] Se les encerró en el "workhouse moral" de los distritos algodoneros, y siguieron formando, lo mismo que antes, "la fuerza (the strength) de los patronos algodoneros de Lancashire".

El proceso capitalista de producción reproduce, por tanto, en virtud de su propio desarrollo, *el divorcio* entre la fuerza de trabajo y las condiciones de trabajo. Reproduce y eterniza, con ellos, las condiciones de explotación del obrero. Le obliga constantemente a vender su fuerza de trabajo para poder vivir y permite constantemente al capitalista comprársela para enriquecerse.[18] Ya no es la casualidad la que pone frente a frente, en el mercado de mercancías, como comprador y vendedor, al capitalista y al obrero. Es el molino triturador del mismo proceso capitalista de producción, que lanza constantemente a los unos al mercado de mercancías, como vendedores de su fuerza de trabajo, convirtiendo constantemente su propio producto en medios de compra para los otros. En realidad el obrero pertenece al capital antes de venderse al capitalista. Su vasallaje económico[19] se realiza al mismo tiempo que se disfraza mediante la renovación

periódica de su venta, gracias al cambio de sus patrones individuales y a las oscilaciones del precio de trabajo en el mercado.[20]

Por tanto, el proceso capitalista de producción, enfocado en conjunto o como proceso de reproducción no produce solamente mercancías, no produce solamente plusvalía, sino que produce y reproduce el mismo *régimen del capital*: de una parte *al capitalista* y de la otra *al obrero asalariado* [21]

Notas al pie capítulo XXI

1 "Los ricos, que se alimentan con los productos del trabajo de otros, sólo los obtienen mediante actos de cambio (compras de mercancías)... A primera vista, parece, pues, que su fondo de reserva debía agotarse pronto... Pero no, bajo este orden social la riqueza tiene la virtud de *reproducirse gracias al trabajo ajeno*... La riqueza, al igual que el trabajo y *por medio del trabajo*, arroja un fruto anual que puede destruirse cada año, sin que con ello el rico se empobrezca. Este fruto es *la renta* que brota del capital." (Sismondi, *Nouveaux Principes*, *etc*., I, pp. 81 y 82.)

2 "Tanto los salarios como las ganancias deben considerarse como una parte del *producto acabado*." (Ramsay, *An Essay on the Distribution of Wealth*, p. 142.) "*La parte del producto que el obrero recibe bajo la forma de salario."* (J. S. Mill, *Elements of Political Economy*, trad. de Parissot, París, 1823, p. 34.)

3 "Cuando se emplea capital para *desembolsar* los salarios de los obreros, éste no *añade nada* al fondo destinado a la conservación del trabajo." (Cazenove, en nota a su edición de Malthus, *Definitions in Political Economy*, Londres, p. 22.)

4 "Los capitalistas no desembolsan a los obreros los medios de vida ni siquiera en la cuarta parte de la tierra." (Richard Jones, *Textbook of Lectures of the Political Economy of Nations*, Hertford, 1852, p. 36.)

5 "Aun que en las manufacturas *desembolse* el dinero para pagar a los obreros, esto no supone para él, en realidad, ningún gasto, ya que el valor de estos salarios se restaura casi siempre, unido a una ganancia, en el mayor valor del objeto al que se aplica el trabajo de aquéllos." (A. Smith, *Wealth of Nations*, libro I cap. III, t. II. pagina 355.)

6 "Es ésta una propiedad notabilísima del consumo productivo. Lo que se consume productivamente *es capital y se convierte en capital por el consumo*." (James Mill, *Elements* of *Political Economy*, p. 242.) Sin embargo, J. Mill no se preocupa de seguir las huellas de esta "notabilísima propiedad".

7 Es verdad, indudablemente, que la instalación de una manufactura *da trabajo a muchos pobres, pero éstos lo siguen siendo*, y la persistencia de la manufactura *crea*, *además*, *muchos* otros... " (*Reasons for a limited Exportation of Wool*, Londres, 1677, p. 19.) "El arrendatario (*farmer*) asegura neciamente que mantiene a los pobres. *Lo que hace, en realidad, es mantenerlos en la pobreza*." (*Reasons for the late Increase of the Poor Rates: or a comparative view of the prices of labour and provisions*, Londres, 1777, p. 3l.)

8 Rossi no declamaría tan enfáticamente este punto si hubiese penetrado realmente en el secreto de la *productive consumption*. (115)

9 "Los obreros de las minas de Sudamérica, cuya faena diaria (tal vez la más dura del mundo) consiste en sacar a la superficie, a hombros, desde 450 pies bajo tierra, una carga de cobre de 180 a 200 libras de peso, sólo se alimentan de pan y frijoles; ellos preferían no comer más que pan, pero sus amos, habiendo descubierto que *con pan no rendirían tanto trabajo*, los tratan como a caballos y les obligan a comer frijoles: éstos son bastante más ricos en sustancias óseas que el pan." (Liebig, *Die Chemie in ihrer Anwendung auf Agrikultur und Physio1oqie*, 1° parte, p. 194, nota.)

10 James Mill, *Elements of Political Economy*, pp. 238 ss.

11 "Si el precio del trabajo subiese tanto que, a pesar del incremento del capital, no pudiese emplearse *más trabajo*, diríamos que ese incremento de capital se consumía improductivamente." (Ricardo, *Principles of Political Economy*, p. 163.)

12 "El único consumo productivo, en el verdadero sentido de la palabra, es el consumo o destrucción de riqueza [el autor se refiere al consumo de los medios de producción] por el capitalista con vistas a la reproducción... El obrero... es un consumidor productivo para la persona que lo emplea y para el estado, pero no lo es, en rigor, para sí mismo." (Malthus, *Definitions*, etc., p. 30.)

13 "La única cosa de la que puede decirse que se acumula y prepara de antemano es la pericia del obrero... La acumulación y el almacenamiento de trabajo diestro, esta importantísima operación, se realiza, por lo que a la gran masa de obreros se refiere, sin ninguna clase de capital." (Hodskin, *Labour Defended against the claims of Capital*, pp, 12 y 13.)

14 "Esta carta puede ser considerada como el manifiesto de los fabricantes". (Ferrand, Moción sobre la *cotton famine*, sesión de H. o. C. [Cámara de los Comunes] de 27 de abril de 1863.)

15 Se recordará que, en circunstancias normales, cuando se trata de reducir los salarios, el propio capital se expresa en términos distintos. En estos casos, "los patrones" declaran como un solo hombre (véase *sección cuarta*, p. 350, nota 101):

“Los obreros de las fábricas debieran, pues sería saludable para ellos, tener presente que su trabajo es, en realidad, una categoría muy baja del trabajo calificado: que no hay ninguno más fácilmente asimilable ni mejor retribuido en relación con su calidad, que ningún otro se puede asimilar en *tan poco tiempo*, instruyendo rápidamente a los menos capaces, ni adquirirse con tanta abundancia. *La maquinaria del patrón* [que ahora se nos dice que puede sustituirse y mejorarse, con ventaja, en plazo de doce meses], desempeña, en realidad*, una importancia mucho mayor* en materia de producción que el *trabajo y la pericia del obrero* [que ahora resulta que no se pueden suplir ni en treinta años]. los cuales pueden adquirirse en *seis meses de enseñanza* y cualquier gañán puede aprender.”
16 *Times*, 24 de marzo de 1863.
17 El parlamento no consignó ni un *farthing* (118) para la emigración: se limitó a votar unas cuantas leyes que permitían a los municipios mantener a los obreros entre la vida y la muerte o explotarlos, sin abonarles los salarios normales. En cambio, cuando tres años después estalló una peste entre el ganado vacuno, el parlamento, rompiendo incluso violentamente con la etiqueta parlamentaria, votó en un abrir y cerrar de ojos varios millones de indemnización para los terratenientes y millonarios, cuyos colonos procuraron indemnizarse ellos mismos sin necesidad de subvenciones, subiendo los precios de la carne. Los mugidos bestiales de los terratenientes al abrirse la legislatura de 1866 demostraban que no hace falta ser indio para adorar a la vaca Sabala, ni Júpiter para convertirse en un buey.
18 “El obrero necesita medios de subsistencia para vivir, el jefe necesita trabajo para ganar (pour gagner).” (Sismondi, *Nouveaux Principes d’Economie Politique*, página 91.)
19 Una forma campesina tosca de este vasallaje subsiste todavía en el condado de *Durham*. Se trata de uno de los pocos condados en que las *condiciones sociales* no garantiza al colono el derecho indiscutido de propiedad sobre los jornaleros agrícolas. La industria minera permite a éstos una opción. Por eso el colono, faltando a la regla, lo toma aquí en arriendo aquellos terrenos en los que se levantan *cottages* para los obreros. La renta pagada por el *cottage* forma parte del salariado. Estos *cottages* se denominan “hind’s houses”. Son arrendadas a los braceros bajo ciertas condiciones feudales, mediante un contrato llamado “bondage” (vasallaje) y obliga al bracero, por ejemplo, a hacer que trabaje su hija, etc. durante el tiempo que él esté ocupado en otra parte. El obrero recibe el nombre de “bondsman”, vasallo. En esta relación se nos revela también el consumo individual del obrero como *consumo para el capital* o consumo productivo, en un aspecto totalmente nuevo e insospechado: “El curioso observar cómo hasta las deyecciones de este “bondsman” se cuentan entre los productos pagados por él a su especulador propietario... El colono no tolera en toda la vecindad más retrete que el suyo, ni permite que se le reste ni un ápice de sus derechos de soberanía, en este respecto.” (*Public Health*, VII, rep.1864, p. 188.)
20 Recuérdese que en el trabajo de los niños, etc., desaparece hasta la formalidad de la venta del obrero hecha por él mismo.
21 “El capital presupone el trabajo asalariado y éste el capital. Ambos se condicionan recíprocamente y se crean el uno al otro. ¿El obrero de una fábrica de algodón, ¿produce solamente tejidos de algodón? No, produce *capital*. Produce valores que sirven de nuevo para mandar sobre su trabajo y crear mediante él otros nuevos.” (Carlos Marx, Trabajo asalariado y capital”, en la *Nueva Gaceta Renana*, mim. 266, 7 de abril de 1849.) Este artículo contiene fragmentos de las conferencias explicadas por mí sobre aquel tema en 1847, en la Asociación obrera alemana de Bruselas, cuya impresión vino a interrumpir la revolución de febrero.

CAPITULO XXII

CONVERSION DE LA PLUSVALIA EN CAPITAL

1. *Proceso capitalista de producción sobre una escala ampliado.* Trueque de las leyes de *propiedad de la producción de mercancías en leyes de apropiación capitalista.*

Antes, hubimos de estudiar cómo brota la plusvalía del capital; ahora investiguemos cómo nace el capital de la plusvalía. *La inversión de la plusvalía como capital o la reversión a capital de la plusvalía* se llama *acumulación de capital*[1]

Ante todo, analicemos este fenómeno desde el punto de vista del capitalista individual. Supongamos que un patrón hilandero, por ejemplo, haya desembolsado un capital de 10,000 libras esterlinas, las cuatro quintas partes en algodón, maquinaria, etc., y la otra quinta parte en salarios, y que produzca 240,000 libras de hilo al año, por un valor de 12,000 libras esterlinas. Con una cuota de plusvalía del 100 por 100, la plusvalía se encerrará en el producto excedente o producto neto de 40,000 libras de hilo, una sexta parte del producto bruto, de un valor de 2,000 libras esterlinas, que habrá de realizarse mediante su venta. Una suma de valor de 2,000 libras esterlinas es siempre un valor por la suma de 2,000 libras esterlinas. Ni el color ni el olor de este dinero indican que es *plusvalía*. El que un valor sea plusvalía sólo indica *cómo* llegó a manos de su poseedor, pero no altera en lo más mínimo la naturaleza del valor o del dinero.

Por tanto, para convertir en capital la nueva suma de 2,000 libras esterlinas, el patrono hilandero, suponiendo que las demás circunstancias permanezcan invariables, invertirá cuatro quintas partes de esta suma en comprar algodón, etc., y el resto en comprar nuevos obreros hilanderos, quienes encontrarán en el mercado los medios de vida cuyo valor les suministra él. El nuevo capital así distribuido comenzará a funcionar en la fábrica de hilados y arrojará, a su vez, una plusvalía de 400 libras.

El valor del capital revestía forma de dinero desde el momento mismo de desembolsarse; en cambio, la plusvalía se presenta desde el primer momento como valor de una determinada parte del producto bruto. Al venderse ésta y convertirse en dinero, el valor del capital recobra su forma primitiva, mientras que la plusvalía cambia de forma o modalidad. Pero, a partir de este instante, ambos elementos, el capital y la plusvalía, son sumas de dinero y su reversión a capital se efectúa del mismo modo, sin que medie ya diferencia alguna. El capitalista invierte ambas sumas en comprar las mercancías que le permitan acometer de nuevo la fabricación de su articulo, esta vez sobre una escala ampliada. Sin embargo, para poder comprar estas mercancías, tiene que empezar por encontrarlas en el mercado.

Si sus hilados circulan es porque él lanza al mercado su producto anual, ni más ni menos que hacen los demás capitalistas con las mercancías de su fabricación. Pero, antes de lanzarse al mercado, estos productos figuraban ya en el fondo anual de producción, es decir, en la masa global de objetos de todo género, en los que se convierte, al cabo del año, la suma global de los capitales individuales o el capital global de la sociedad y del que cada capitalista individual sólo posee una parte alícuota. Las operaciones del mercado no hacen más que establecer el intercambio entre las distintas partes integrantes de la producción anual, hacerlas pasar de mano en mano, pero sin hacer que aumente de volumen la producción global de un año ni que cambien de naturaleza los objetos producidos. Por tanto, el uso que se haga o pueda hacerse del producto global anual dependerá de la propia composición de éste, pero nunca de la circulación.

En primer lugar, la producción anual debe suministrar todos aquellos objetos (valores de uso) con los que han de reponerse los elementos materiales del capital consumidos en el transcurso del año. Deducidos estos elementos, queda el producto neto o producto excedente que encierra la plusvalía. ¿En qué consiste este producto excedente? ¿Acaso en objetos destinados a satisfacer las necesidades y los apetitos de la clase capitalista y a entrar, por tanto, en su fondo de consumo? Si fuese así, la plusvalía se gastaría toda ella alegremente, sin dejar rastro, y no habría margen más que para la reproducción simple.

Para acumular, es forzoso convertir en capital una parte del trabajo excedente. Pero, sin hacer milagros, sólo se pueden convertir en capital los objetos susceptibles de ser empleados en el proceso de trabajo; es decir, los medios de producción, y aquellos otros con que pueden mantenerse los obreros, o sean, los medios de vida. Por consiguiente, una parte del trabajo excedente anual deberá invertirse en crear los medios de producción y de vida adicionales, rebasando la cantidad necesaria para reponer el capital desembolsado. En una palabra, la plusvalía sólo es susceptible de transformarse en capital, porque el producto excedente cuyo valor representa aquélla, encierra ya los elementos materiales de un nuevo capital.[2]

Ahora bien, para hacer que estos elementos entren en funciones como capital, la clase capitalista necesita contar con nueva afluencia de trabajo. No pudiendo aumentar extensiva o intensivamente la explotación de los obreros que ya trabajan, es forzoso incorporar a la producción fuerzas de trabajo adicionales. El mecanismo de la propia producción capitalista se cuida también de resolver este problema, al reproducir a la clase obrera como una clase supeditada al salario, cuyos ingresos normales bastan no sólo para asegurar su conservación, sino también para garantizar su multiplicación. Lo único que tiene que hacer el capital es incorporar a los medios de producción adicionales contenidos ya en la producción anual estas fuerzas de trabajo supletorias que la clase obrera le suministra todos los años, en diferentes edades, y con ello se habrá operado la conversión de la plusvalía en capital. Analizada de un modo concreto, la acumulación se reduce a la reproducción del capital en una escala progresiva. El ciclo de la reproducción simple se modifica. y transforma, según expresión de Sismondi, en forma de espíral.[3]

Volvamos a nuestro ejemplo. Es la vieja historia: Abraham fue padre de Isaac, Isaac padre de Jacob, etc. El capital inicial de 10,000 libras esterlinas arroja una plusvalía de 2,000 libras, que es capitalizada. Este nuevo capital de 2,000 libras esterlinas rindo una nueva plusvalía de 400 libras; ésta, también capitalizada, es decir, convertida en un segundo capital adicional, arroja una nueva plusvalía de 80 libras, y así sucesivamente.

Por el momento, prescindimos de la parte de plusvalía gastada por el capitalista. Tampoco nos interesa saber, por ahora, si el capitalista incorpora los capitales adicionales al capital primitivo o sí los aparta para explotarlos independientemente, ni si los explota el mismo capitalista que los ha acumulado o los entrega a otro para su explotación. Lo único que no debemos perder de vista es que el capital primitivo continúa reproduciéndose y produciendo plusvalía al lado de los capitales de nueva formación, y lo mismo ocurre con todo capital acumulado en relación con el capital adicional engendrado por él.

El capital primitivo se formó mediante el desembolso de 10,000 libras esterlinas. ¿De dónde sacó este dinero su poseedor? ¡De su propio trabajo y del de sus antecesores!, contestan a coro los portavoces de la economía política, [4] y esta hipótesis parece, en efecto, la única que concuerda con las leyes de la producción de mercancías.

Muy otra cosa acontece con el capital adicional de 2,000 libras esterlinas. El proceso de formación de este capital lo conocemos al dedillo. Este capital es plusvalía capitalizada. No encierra, desde su origen, ni un solo átomo de valor que no provenga de trabajo ajeno no retribuido. Los medios de producción a los que se incorpora la fuerza de trabajo adicional, así como los medios de vida con que ésta se mantiene, no son más que partes integrantes del producto excedente, del tributo arrancado anualmente a la clase obrera por la clase capitalista. Cuando ésta, con una parte del tributo, le compra a aquélla fuerza de trabajo adicional, aunque se la pague por todo lo que vale, cambiándose equivalente por equivalente, no hace más que acudir al viejo procedimiento del conquistador que compra mercancías al vencido y las paga con su propio dinero, con el dinero que antes le ha robado.

Cuando el capital adicional emplea a su propio productor, éste, de una parte, tiene que seguir fomentando el valor del capital primitivo y, de otra parte, rescatar el producto de su trabajo anterior con más trabajo del que costó. Como transacción entre la clase capitalista y la clase obrera, no altera para nada el problema el hecho de que con el trabajo no retribuido de los obreros empleados anteriormente se contraten otros nuevos. Algunas veces, el capitalista invierte el capital adicional en una máquina que lanza al arroyo a los productores de ese capital, sustituyéndolos por un par de arrapiezos. Tanto en uno como en otro caso, la clase obrera, con lo que trabaja de más este año, crea el capital necesario para dar al año siguiente entrada al trabajo adicional.[5] Esto es lo que se llama producir capital con capital.

La premisa de la acumulación del primer capital adicional de 2,000 libras esterlinas era una suma de valor de 10,000 libras desembolsada por el capitalista y reunida por él gracias a su "trabajo originario". En cambio, la premisa del segundo capital adicional de 400 libras ya no es más que la acumulación precedente el primero, de las 2,000 libras esterlinas como su plusvalía capitalizada. Ahora, la única condición en que descansa la apropiación actual de trabajo vivo no retribuido, en proporciones cada vez mayores, es la propiedad de trabajo pretérito sin retribuir. La suma que el capitalista puede acumular es tanto mayor cuanto mayor sea la que haya acumulado antes.

La plusvalía en que radica el capital adicional núm. 1 es, como velamos, el resultado de la compra de la fuerza de trabajo con una parte del capital originario, compra que se ajustaba a las leyes del cambio de mercancías y que, jurídicamente considerada, no exigía, por lo que se refiere al obrero, más que el derecho a disponer libremente de sus facultades, y respecto al poseedor del dinero o de las mercancías, la libre disposición sobre los valores de su pertenencia; el

capital adicional núm. 2 y los siguientes son un mero resultado del capital adicional núm. 1, y, por tanto, una consecuencia lógica de aquella primera relación; es decir, que cada una de estas transacciones responde constantemente a la ley del cambio de mercancías: el capitalista compra siempre la fuerza de trabajo y el obrero la vende, e incluso admitimos que por todo su valor real. Pues bien, en estas condiciones, la *ley de la apropiación* o *ley de la propiedad privada, ley que descansa en la producción y circulación de mercancías, se trueca, por su misma dialéctica interna e inexorable, en lo contrario de lo que es.* El cambio de valores equivalentes, que parecía ser la operación originaría, se tergiversa de tal modo, que el cambio es *sólo aparente*, puesto que, de un lado, la parte de capital que se cambia por la fuerza de trabajo no es más que una parte del *producto del trabajo ajeno apropiado sin equivalente*, y, de otro lado, su productor, el obrero, no se limita a reponerlo, sino que tiene que reponerlo con un *nuevo* superávit. De este modo, la *relación de cambio entre el capitalista y el obrero se convierte en una mera apariencia adecuada al proceso de la circulación*, en una mera forma ajena al verdadero contenido y que no sirve más que para mistificarlo. La operación constante de compra y venta de la fuerza de trabajo no es más que la forma. El contenido estriba en que el capitalista cambia constantemente por una cantidad mayor de trabajo vivo de otros una parte del trabajo ajeno ya materializado, del que se apropia incesantemente sin retribución. En un principio, parecía que el derecho de propiedad se basaba en el propio trabajo. Por lo menos, teníamos que admitir esta hipótesis, ya que sólo se enfrentaban poseedores de mercancías iguales en derechos, sin que hubiese más medio para apropiarse una mercancía ajena que entregar a cambio otra propia, la cual sólo podía crearse mediante el trabajo. Ahora, la propiedad, vista del lado del capitalista, se convierte en el *derecho a apropiarse trabajo ajeno no retribuido*, o su producto, y, vista del lado del obrero, como la imposibilidad de hacer suyo el producto de su trabajo. De este modo, el *divorcio entre la propiedad y el trabajo* se convierte en consecuencia obligada de una ley que parecía basarse en la *identidad* de estos dos factores.[6]

Sin embargo, aunque el régimen capitalista de apropiación parezca romper abiertamente con las leyes originarias de la producción de mercancías, no brota, ni mucho menos, de la violación de estas leyes, sino por el contrario, de su aplicación. Una breve ojeada retrospectiva a la serie de fases del proceso cuyo punto final es la acumulación capitalista, aclarará esto.

Veíamos, en primer lugar, que la transformación primitiva de una suma de valor en capital se ajustaba en un todo a las leyes del intercambio. Uno de los contratantes vende su fuerza de trabajo, que el otro le compra. El primero obtiene a cambio el valor de su mercancía, cediendo con ello al segundo su valor de uso: el trabajo. El comprador transforma los medios de producción de su pertenencia, con ayuda del trabajo que asimismo le pertenece, en un nuevo producto, cuya propiedad le adjudica también la ley.

El valor de este producto envuelve, en primer término, el valor de los medios de producción por él absorbidos. El trabajo útil no puede absorber estos medios de producción sin transferir su valor al nuevo producto; pero para poder venderse, la fuerza de trabajo ha de ser capaz de suministrar trabajo útil, dentro de la rama industrial a que se la aplique.

El valor del nuevo producto encierra, además, el equivalente del valor de la fuerza de trabajo y una plusvalía. Por la sencilla razón de que la fuerza de trabajo vendida durante un cierto tiempo, durante un día, una semana, etc., posee menos valor del que durante ese mismo tiempo crea su uso. Y el obrero, al cobrar el valor de cambio de su fuerza de trabajo, se desprende de su valor de uso, ni más ni menos que cualquier otro comprador.

La circunstancia de que esta mercancía especial, la fuerza de trabajo, tenga el valor de uso peculiar de rendir trabajo y, por tanto, de crear valor, no altera en lo más mínimo la ley general de la producción de mercancías. Por tanto, no debe creerse que el hecho de que el producto no se limite a reponer la suma de valor desembolsada en forma de salario, sino que encierre además una plusvalía. proviene de un engaño de que se haya hecho víctima al vendedor, a quien se le abonó el valor de su mercancía, sino que nace del uso que de esta mercancía hace el comprador.

La ley del cambio sólo es una ley de equivalencia respecto a los valores de cambio de las mercancías que se entregan recíprocamente. Pero esta ley presupone incluso, desde el primer momento, una diversidad en cuanto a los valores de uso de las mercancías cambiadas, y no tiene absolutamente nada que ver con el empleo que se les da, pues éste es posterior a la celebración y ejecución del contrato.

Por tanto, la transformación originaría del dinero en capital se desarrolla en la más completa armonía con las leyes económicas de la producción de mercancías y con los títulos de propiedad derivados de ella. No obstante, esta operación da por resultado:

1° que el producto pertenezca al capitalista, y no al obrero;

2° que el valor de este producto encierre, además del valor del capital desembolsado, una plusvalía, plusvalía que al obrero le ha costado trabajo y al capitalista no le ha costado nada y que, sin embargo, es legítima propiedad del segundo;

3° que el obrero alimente y mantenga en pie su fuerza de trabajo, pudiendo volver a venderla, si encuentra comprador.

La reproducción simple no es más que la repetición periódica de, esta primera operación, consistente en convertir, una vez y otra, el dinero en capital. Por tanto, lejos de violarse la ley, lo que se hace es aplicaría con carácter permanente. "Varios actos de cambio engarzados los unos a los otros, no hacen más que convertir al último en representante del primero." (Sismondi, *Nouveaux Principes*, etc., p. 70.)

Y, sin embargo, hemos visto que basta la reproducción simple para imprimir a esta primera operación –cuando la enfocábamos como un fenómeno aislado– un carácter radicalmente distinto. "De aquellos que se reparten la renta nacional, los unos (los obreros) *adquieren cada año, con su nuevo trabajo, un nuevo derecho a participar en ella*, mientras que los otros (los capitalistas) *han adquirido ya un derecho permanente a ello antes, por un trabajo originario*." (Sismondi, ob. c., p. [110] 111.) El mundo del trabajo no es, como se sabe, el único en que la primogenitura hace milagros.

Los términos del problema no cambian cuando la reproducción simple es sustituida por la reproducción en escala ampliada, por la acumulación. En la primera, el capitalista devora toda la plusvalía; en ésta, acredita sus virtudes civiles gastando sólo una parte y convirtiendo el resto en dinero. La plusvalía es propiedad suya, sin que jamás haya pertenecido a otro. Si la desembolsa para la producción, hace exactamente lo mismo que hizo el día en que pisó por primera vez el mercado; desembolsa sus propios fondos. El hecho de que estos fondos provengan ahora del trabajo no retribuido de sus obreros no altera para nada la sustancia de la cosa. Aunque con la plusvalía producida por el obrero A se da empleo al obrero B, no debe olvidarse: primero, que A produjo esta plusvalía sin que se le restase ni un céntimo del justo precio de su mercancía, y segundo que este negocio le tiene a B sin cuidado. Lo que B exige y tiene derecho a exigir es que el capitalista le abone el valor de su fuerza de trabajo. "Ambos salen ganando; el obrero, porque se le abonan los frutos de su trabajo [debiera decir: con el trabajo no retribuido de otros obreros] antes de realizarlo [debiera decir: antes de que rinda su propio fruto); el patrono (le maître), porque el trabajo de este obrero vale más que su salario [debiera decir: crea más valor que el de su salario]. (Sismondi, ob. c., p. 135.)

Claro está que la cosa cambia radicalmente sí enfocamos la producción capitalista en el curso ininterrumpido de su renovación y si, en vez de fijarnos en un solo capitalista y en un solo obrero, nos fijamos en la totalidad, en la clase capitalista, de una parte, y de otra en la clase obrera. Pero esto sería aplicar a la producción de mercancías una pauta totalmente ajena a ella.

En la producción de mercancías sólo se enfrentan, como individuos independientes los unos de los otros, vendedores y compradores. Sus mutuas relaciones finalizan el mismo día en que vence el contrato cerrado entre ellos. Y si la operación se repite, es a base de un nuevo contrato que nada tiene que ver con el precedente, aunque la casualidad enfrente en él al mismo comprador y al mismo vendedor.

Por consiguiente, si queremos analizar, con arreglo a sus propias leyes económicas, la producción de mercancías o cualquier fenómeno que forme parte de ella, deberemos examinar cada acto de cambio de por sí, al margen de toda conexión con el que le precede y con el que le sigue. Y puesto que tanto las compras como las ventas se celebran siempre entre ciertos individuos, no cabe buscar en ellas relaciones entre clases sociales enteras. Por larga que sea la serie de reproducciones periódicas y de acumulaciones precedentes que haya recorrido el capital que hoy se halla funcionando, éste conserva siempre su primitiva virginidad. Mientras en cada acto de cambio –considerado de por sí– se guarden las leyes del cambio de mercancías, el régimen de apropiación puede experimentar una transformación radical sin tocar para nada los títulos de propiedad inherentes a la producción de mercancías. Estos títulos se mantienen en vigor como en un principio, cuando el producto pertenecía al productor y cuando éste, cambiando equivalente por equivalente, sólo podía enriquecerse con su propio trabajo; el mismo derecho rige en el período capitalista, donde la riqueza social se convierte, en proporciones cada vez mayores, en propiedad de quienes disponen de medios para apropiarse constantemente el trabajo no retribuido de otros.

Este resultado se impone como inevitable tan pronto como la fuerza de trabajo es vendida libremente por el propio obrero como una mercancía. Pero éste es también el momento a partir del cual la producción de mercancías se generaliza y convierte en forma típica de producción; es a partir de entonces cuando todos los artículos se producen desde el primer momento para el mercado, y cuando toda la riqueza producida discurre por los cauces de la circulación. Sólo allí donde tiene por base el trabajo asalariado se impone la producción de mercancías a toda la sociedad, y sólo allí desarrolla todas sus potencias ocultas. Decir que la interposición del trabajo asalariado falsea la producción de mercancías. equivale a decir que la producción de mercancías no debe desarrollarse si no quiere verse falseada. Al paso que esta producción se desarrolla, obedeciendo a sus propias leyes inmanentes, para convertirse en producción capitalista, las leyes de la propiedad inherentes a la producción de mercancías se truecan en las leyes de apropiación del capitalismo.[7]

Veíamos que, aun en la reproducción simple, todo capital desembolsado, cualquiera que fuese su origen, se convertía en capital acumulado o en plusvalía capitalizada. Pero, en el raudal de la producción, los capitales iniciales desembolsados van convirtiéndose en una magnitud que tiende a decrecer (*magnitudo evanescens*, en sentido matemático),

comparada con el capital directamente acumulado, es decir, con la plusvalía o el producto excedente revertidos a capital, ya funcione en las mismas manos que lo acumularon o en manos ajenas. Por eso, la economía política define generalmente el capital como "*riqueza acumulada*" (plusvalía o renta transformada en capital) "invertida nuevamente en la producción de plusvalía",[8] o presentada al capitalismo como "poseedor del producto excedente".[9] Este modo de concebir se expresa también, bajo otra forma, cuando se dice que todo capital es *interés* acumulado o capitalizado, pues el interés no es más que una modalidad de la plusvalía.[10]

2.*Falsa concepción de la reproducción en escala ampliada, por parte de la economía política.*

Antes de entrar a examinar más en detalle la *acumulación*, o sea, la conversión de la plusvalía en capital, hemos de despejar un equívoco alimentado por la economía clásica.

Del mismo modo que las mercancías que el capitalista compra con una parte de la plusvalía para atender a su propio consumo no le sirven de medios de producción ni de fuente de valor, el trabajo comprado por él para satisfacer sus necesidades naturales y sociales no tiene tampoco el carácter de *trabajo productivo*. Con la compra de esas mercancías y de ese trabajo, lejos de transformar la plusvalía en capital, lo que hace es consumirla o *gastarla* como renta. Frente a la vieja concepción aristocrática, que, como Hegel dice acertadamente, "consiste en consumir lo que existe", expandiéndose también en el lujo de los servicios personales, la economía burguesa consideraba como su postulado primordial proclamar como primer deber de ciudadanía y predicar incansablemente la acumulación del capital: para acumular, lo primero que hace falta es no comerse todas las rentas, sino apartar una buena parte de ellas para invertirla en el reclutamiento de nuevos *obreros productivos*, que rinden más de lo que cuestan. Además, la economía burguesa véase obligada a luchar contra el prejuicio vulgar que confunde la producción capitalista con el atesoramiento[11] y entendía, por tanto, que la riqueza acumulada es riqueza sustraída a la destrucción bajo su forma natural, y por consiguiente al consumo e incluso a la circulación. El atesoramiento del dinero para retirarlo de la circulación seria lo contrario precisamente de su explotación como capital, y la acumulación de mercancías para atesorarlas una pura necedad.[12] La acumulación de mercancías en grandes cantidades es el resultado de un estancamiento de la circulación o de la superproducción.[13] Cierto es que en la mente del pueblo circula, de una parte, la idea de los bienes acumulados en el *fondo de consumo* de los ricos y que van devorándose lentamente, y, de otra parte, la idea del *almacenamiento*, fenómeno propio de todos los sistemas de producción y en el que nos detendremos un momento cuando estudiemos el proceso de la circulación.

La economía clásica está, pues, en lo cierto cuando hace hincapié en que la *característica del proceso de acumulación* es el consumo del producto excedente por *obreros productivos* y no por gentes *improductivas*. Pero aquí comienza también su error. A. Smith puso de moda el definir la *acumulación* simplemente *como el consumo del producto excedente por obreros productivos y la capitalización de la plusvalía como su simple inversión en fuerza de trabajo*. Oigamos, por ejemplo, lo que dice Ricardo: "Hay que tener en cuenta que todos los productos de un país son consumidos; pero hay una gran diferencia, la más grande que pueda imaginarse, entre que se consuman por quienes reproducen otro valor o por quienes no reproducen ninguno. Cuando decimos que se ahorra y se capitaliza una parte de la renta, queremos decir que *la parte de la renta* capitalizada *es consumida por obreros productivos, y no por obreros improductivos*. No cabe mayor error que creer que el capital aumenta por no consumirlo."[14] No cabe mayor error que el que Ricardo y todos sus sucesores toman de A. Smith al decir que "*la parte de la renta capitalizada es consumida por obreros productivos*". Según esto, *toda la plusvalía* convertida en capital pasaría a ser *capital variable*. Y no es así, sino que se divide, al igual que el capital inicial, en *capital constante y capital variable*, en medios de producción y fuerza de trabajo. La fuerza de trabajo es la forma en que cobra existencia el capital variable *dentro* del proceso de producción. En este proceso, es consumida por el capitalista que la adquiere. A su vez, ella consume, mediante su función *–el trabajo–* medios de producción. Al mismo tiempo, el dinero abonado para *comprar la fuerza de trabajo* se invierte en medios de vida, que no son consumidos por el "*trabajo productivo* directamente, sino por el *obrero productivo*". A. Smith llega, con su análisis radicalmente falso, al lamentable resultado de que, aun cuando *todo capital individual* se divida en constante y variable, el *capital social* no es más que capital variable, capital invertido todo él en pagar salarios. Supongamos, por ejemplo, que un fabricante de paños convierta 2,000 libras esterlinas en. capital. Una parte de este dinero lo invierte en comprar tejedores, la otra parte en adquirir hilados de lana, maquinaria, etc. A su vez, aquellos a quienes él compra el hilado y la maquinaria pagan con una parte del dinero obtenido el trabajo, y así sucesivamente, hasta que las 2,000 libras esterlinas se invierten totalmente en pagar salarios o el producto íntegro representado por esta suma se consume por obreros productivos. Como se ve, todo el peso de este argumento estriba en las palabras "y así sucesivamente". palabras que nos mandan de Poncio a Pilatos, como si dijésemos. En efecto, A. Smith pone fin a su investigación allí donde comienza realmente la dificultad.[15]

Mientras sólo nos fijemos en el fondo de la producción global de un año, el proceso anual de la reproducción será fácil de entender. Lo grave es que todos los elementos integrantes de la producción anual deben ser llevados al mercado, donde comienza la dificultad. La dinámica de los distintos capitales y de las rentas personales se entrecruzan, se mezclan, se pierden en un cambio general de puestos –la circulación de la riqueza social– que desorienta nuestras miradas y plantea al investigador problemas muy complicados. En la Sección tercera del Libro segundo analizaremos la verdadera coordinación. El gran mérito de los fisiócratas consiste en haber hecho, con su *Tableau économique*, la primera tentativa encaminada a trazar una imagen de la producción anual, bajo la forma en que nos la ofrece la circulacíón.[16]

Por lo demás, huelga decir que la economía política ha tenido buen cuidado en explotar al servicio de la clase capitalista la tesis de A. Smith según la cual toda la parte del producto neto convertida en capital es absorbida por la clase obrera.

3.*División de la plusvalía en capital y renta.*
La teoría de la abstinencia

En el capítulo anterior sólo enfocábamos la plusvalía o el producto excedente como *fondo individual de consumo del capitalista*; en cambio, en éste, sólo la estudiaremos como *fondo de acumulación*. Pero, no es ni lo uno ni lo otro, sino ambas cosas a la vez. Una parte de la plusvalía es gastada por el capitalista, *como renta*; [17] otra parte, es *invertida como capital, o acumulada*.

Dentro de una *masa dada de plusvalía*, una de estas dos partes será tanto mayor cuanto menor sea la otra. Suponiendo que todas las demás circunstancias permanezcan invariables, es la magnitud de la acumulación la que determina la proporción en que aquella masa se divide. Pero el que establece la división es el propietario de la plusvalía, el capitalista. Es, por tanto, obra de su voluntad. De la parte del tributo percibido por él que destina a la acumulación se dice que la ahorra, porque no la gasta, es decir, porque cumple de ese modo su misión de capitalista, que es enriquecerse.

Sólo cuando es *capital personificado* tiene el capitalista un valor ante la historia y ese derecho histórico a existir que, según el ingenioso Lichnowski, no data. Sólo entonces, su propia necesidad transitoria va implícita en la *necesidad transitoria del régimen capitalista de producción*. Mas para ello no ha de tomar como impulso motor el valor de uso y el goce, sino el valor de cambio y su incrementación. Como un fanático de la valorización del valor, el verdadero capitalista *obliga* implacablemente a la humanidad a *producir por producir* y, por tanto, a desarrollar las *fuerzas sociales productivas y a crear las condiciones materiales de producción* que son la única *base real* para una forma superior de sociedad cuyo principio fundamental es el desarrollo pleno y libre de todos los individuos. El capitalista sólo es respetable en cuanto personificación del capital. Como tal, comparte con el atesorador el instinto absoluto de enriquecerse. Pero lo que en éste no es más que una manía individual, es en el capitalista el resultado del mecanismo social, del que él no es más que un resorte. Además, el desarrollo de la producción capitalista convierte en ley de necesidad el incremento constante del capital invertido en una empresa industrial, y la concurrencia impone a todo capitalista individual las leyes inmanentes del régimen capitalista de producción como *leyes coactivas* impuestas desde fuera. Le obliga a expandir constantemente su capital para conservarlo, y no tiene más medio de expandirlo que la acumulación progresiva.

Por tanto, en la medida en que sus actos y omisiones son una meta función del capital personificado en él con conciencia y voluntad, su consumo privado se le antoja como un robo cometido contra la acumulación de su capital, corno en la contabilidad italiana, en la que los gastos privados figuraban en el "Debe" del capitalista a favor del capital. La acumulación es la conquista del mundo de la riqueza social. A la par con la masa del material humano explotado, dilata los *dominios* directos e indirectos del capitalista.[18]

Pero el pecado original llega a todas partes. Al desarrollarse el régimen capitalista de producción, al desarrollarse la acumulación y la riqueza, el capitalista deja de ser una mera encarnación del capital. Siente una "ternura humana" por su propio Adán y es ya tan culto, que se ríe de la emoción ascética como de un prejuicio del atesorador pasado de moda. El capitalista clásico condena el consumo individual como un pecado cometido contra su función y anatematiza todo lo que sea "abstenerse" de la acumulación; en cambio, el capitalista modernizado sabe ya presentar la acumulación como el fruto de la "abstinencia" y de la renuncia a su goce individual. "Dos almas moran, ¡ay!, en su pecho, pugnando por desprenderse la una de la otra."

En los orígenes históricos del régimen capitalista de producción –y todo capitalista advenedizo pasa, individualmente, por esta fase histórica– imperan, como pasiones absolutas, la avaricia y la ambición de enriquecerse. Pero los progresos de la producción capitalista no crean solamente un mundo de goces. Con la especulación y el sistema de crédito, estos progresos abren mil posibilidades de enriquecerse de prisa. Al llegar a un cierto punto culminante de desarrollo, se impone incluso como una necesidad profesional para el "infeliz" capitalista una dosis convencional de

derroche, que es a la par ostentación de riqueza y, por tanto, medio de crédito. El lujo pasa a formar parte de los gastos de representación del capital. Aparte de que el capitalista no se enriquece, como el atesorador. en proporción a su trabajo personal y a lo que deja de gastar en su persona, sino en la medida en que absorbe la fuerza de trabajo de otros y obliga a sus obreros a abstenerse de todos los goces de la vida. Por consiguiente, aunque el derroche del capitalista no presenta nunca aquel carácter bien intencionado e inofensivo del derroche de un señor feudal boyante, pues en el fondo de él acechan siempre la más sucia avaricia y el más medroso cálculo, su derroche aumenta, a pesar de todo, a la par con su acumulación, sin que la una tenga por qué echar nada en cara a la otra. De este modo, en el noble pecho del capitalista individual se va amasando un conflicto demoniaco entre el instinto de acumulación y el instinto de goce.

"La industria manchesteriana –dice un libro publicado por el doctor Aikin en 1795– puede dividirse en cuatro períodos. En el primero, los fabricantes veíanse obligados a trabajar ahincadamente para ganarse la vida." Se enriquecían principalmente robando a los padres que les entregaban a sus chicos como aprendices, pagando por ello buenas sumas de dinero y dejando que matasen de hambre a sus hijos. Además, en esta época, las ganancias corrientes eran exiguas y la acumulación exigía un gran ahorro. Estos fabricantes vivían corno atesoradores y no gastaban, ni con mucho, los intereses de su capital. "En el segundo periodo, comenzaban ya a reunir pequeñas fortunas, pero seguían trabajando tan duramente como antes", pues la explotación directa de todo trabajo cuesta también trabajo, como todo capataz de esclavos sabe muy bien, "y seguían viviendo con la misma frugalidad... En el tercer período, comenzó el lujo y el negocio se extendió mediante el envío de jinetes (viajantes de comercio a caballo), encargados de recoger los encargos en todos los mercados del Reino. Casi puede asegurarse que antes de 1690 existían pocos o ningún capital de 3,000 a 4,000 libras esterlinas adquiridos en la industria. Pero, por ese tiempo o algo después, los industriales habían acumulado ya dinero y comenzaron a construir casas de piedra en sustitución de las de madera y cal... Todavía en los primeros decenios del siglo XVIII, el fabricante de Manchester que obsequiase a sus huéspedes con una pinta de vino extranjero se exponía a las murmuraciones y a los reproches de todos sus vecinos". Antes de la aparición de la maquinaria, el consumo diario de los fabricantes, en las tabernas en que se reunían por las noches, no excedía nunca de 6 peniques por un vaso de punch y 1 Penique por un rollo de tabaco. Hasta 1758, año que hace época, no arrastra "coche propio ni *una* sola persona realmente dedicada a la industria". "El cuarto período –último tercio del siglo XVIII– es un período de gran lujo y derroche, fomentados por el auge de los negocios.[19] ¡Que diría el bueno del Dr. Aikin, si resucitase en el Manchester de nuestros días!

¡Acumulad, acumulad! ¡La acumulación es la gran panacea! "La industria suministra los materiales, que luego el ahorro se encarga de acumular"[20] Por tanto, ¡ahorrad, ahorrad; es decir, esforzaos Por convertir nuevamente la mayor parte posible de plusvalía o producto excedente en capital! Acumular por acumular, producir por producir: en esta fórmula recoge y proclama la economía clásica la misión histórica del período burgués. La economía jamás ignoró los dolores del parto que cuesta la riqueza[21] pero ¿de qué sirve quejarse contra lo que la necesidad histórica ordena? Para la economía clásica, el proletariado no es más que una máquina de producir plusvalía; en justa reciprocidad, no ve tampoco en el capitalista más que una máquina para transformar esta plusvalía en capital excedente. Estos economistas toman su función histórica trágicamente en serio. Para cerrar su pecho a ese conflicto desesperado entre el afán de goces. Y la ambición de riquezas, Malthus predicaba, a comienzos de la tercera década del siglo actual, una división del trabajo que asignase a los capitalistas que intervenían realmente en la producción el negocio de la acumulación, dejando a los demás copartícipes de la plusvalía, a la aristocracia de la tierra, a los dignatarios del estado y de la iglesia, etc., el cuidado de derrochar. Es de la mayor importancia –dice este autor– "mantener separadas la pasión de gastar y la pasión de acumular" ("the passion for expenditure and the passion for accumulation").[22] Los señores capitalistas, convertidos ya desde hacia largo tiempo en buenos vividores y hombres de mundo, pusieron el grito en el cielo. ¡Cómo!, exclama uno de sus portavoces, un ricardiano, ¿el señor Malthus predica rentas territoriales altas, impuestos elevados, etc., para que el industrial se sienta espoleado constantemente por el acicate del consumidor improductivo? Es cierto que la consigna es producir, producir en una escala cada vez más alta, pero "un proceso semejante más bien embaraza que estimula la producción. *Además, no es del todo justo* ("not is it quite fair") mantener así en la ociosidad a un número de personas, sólo para alimentar en la indolencia a gentes de cuyo carácter se puede inferir ("who are likely, from. their character") que, sí se las pudiese obligar a ser activas, se comportarían magníficamente".[23] Este autor, que protesta, por creerlo injusto, contra el hecho de que se espolee al capitalista industrial a la acumulación, escamoteándole la grasa de la sopa, encuentra perfectamente justificado y necesario el que se asigne a los obreros los salarios más bajos que sea posible, "para estimular su laboriosidad" y no se recata ni un solo momento para reconocer que la apropiación de trabajo no retribuido es el secreto de la fabricación de plusvalía. "El aumento de la demanda por parte de los obreros sólo revela su tendencia *a quedarse para ellos con una parte menor de su producto, dejando una parte mayor para sus patronos*; a los que dicen que esto, al disminuir el consumo (por parte de los obreros) produce *glut* (embotellamiento del mercado, superproducción) , sólo puedo contestarles que "*glut*" *es sinónimo de ganancias altas*."[24]

Aquella discordia erudita sobre cómo había de repartirse entre el capitalista industrial y el terrateniente ocioso, etc., del modo más ventajoso para la acumulación, el botín arrancado al obrero, enmudeció ante la revolución de julio. Poco después, el proletariado urbano echó en Lyon las campanas a rebato, y el proletariado rural prendió la llama de la rebelión en Inglaterra. Del lado de acá del Canal florecía el owenismo, del lado de allá el saint-simonismo y el fourierismo. *La hora final de la economía vulgar* había sonado. Un año justo antes de que Nassau W. Senior descubriese en Manchester que las *ganancias* (incluyendo los intereses) del capital eran el fruto de la *"última hora –no retribuida– de la jornada de trabajo de doce"* el mismo autor anunciaba al mundo otro descubrimiento. "Yo –decía solemnemente este economista– *sustituyo la palabra capital,* considerado como instrumento de producción, *por la palabra abstinencia* (abstención)."[25] ¡Dechado insuperable de los "descubrimientos" de que es capaz la economía vulgar! A lo más que llega es a sustituir una categoría económica por una frase de sicofantes. *Voilá tout!* "Cuando el salvaje –nos adoctrina Senior– fabrica arcos, *ejercita una industria*, pero *no practica la abstinencia*." Esto nos explica cómo y por qué, en las sociedades antiguas, se fabricaban *medios de trabajo* "sin la abstinencia" del capitalista. "Cuanto más progresa la sociedad, más abstinencia requiere"; [26] abstinencia, por parte de aquellos que se dedican a la industria de apropiarse la industria de otros y su producto. *Todas las condiciones del proceso de trabajo, se convierten, a partir de ahora en otras tantas prácticas de abstinencia del capitalista*. Si el trigo no sólo se come, sino que, además, se *siembra*, ¡ello se debe a la abstinencia del capitalista! [27] El capitalista roba a su propio progenitor cuando "*presta* (!) al obrero los instrumentos de producción", o, lo que es lo mismo, cuando los explota como capital mediante la asimilación de la fuerza de trabajo, en vez de *comer* máquinas de vapor, algodón, ferrocarriles, abonos, caballos de tiro, etc., o, según la idea infantil que el economista vulgar se forma, en vez de gastarse alegremente "*su valor*" en lujo y en otros medios de consumo.[28] *Cómo* se las va a arreglar la *clase capitalista* para conseguir esto, es un secreto que hasta ahora ha guardado tenazmente la economía vulgar. Bástenos saber que el mundo sólo vive gracias a las mortificaciones que se impone a sí mismo este moderno penitente de Visnú que es el capitalista. No es sólo la acumulación; la simple "conservación de un capital supone un esfuerzo constante para resistir la tentación de devorarlo"[29] El más elemental sentimiento de humanidad ordena, pues, indudablemente, redimir al capitalista de este martirio y de esta tentación, del mismo modo que la reciente abolición de la esclavitud ha venido a redimir al esclavista georgiano de la trágica disyuntiva de si había de gastarse en champán toda la ganancia arrancada a latigazos a los esclavos negros o invertir una parte en comprar más negros y más tierra.

En los más diversos tipos económicos de sociedad, nos encontramos no sólo con la reproducción simple, sino también, aunque en diferente proporción, con la *reproducción en escala ampliada*. La producción y el consumo van aumentando progresivamente, aumentando también, como es lógico la cantidad de productos convertidos en medios de producción. Pero este proceso no presenta el carácter de *acumulación de capital,* ni por tanto el de *función del capitalista*. mientras no se *enfrentan* con el obrero *en forma de capital*, sus medios de producción y, por consiguiente, su producto y sus medios de vida[30] Richard Jones, muerto hace algunos años y sucesor de Malthus en la cátedra de Economía política del Colegio de las Indias orientales de Haileybury, pone esto de relieve a la luz de dos grandes hechos. Como la parte más numerosa del pueblo indio se compone de campesinos que trabajan su propia tierra, su producto, sus medios de trabajo y de vida no revisten "nunca *la forma* (the shape) *de un fondo ahorrado de rentas ajenas* (*saved* from revenue) y que, por tanto, ha de pasar por un *proceso previo de acumulación* (a previous process of accumulation)."[31] De otra parte, los obreros no agrícolas de aquellas provincias en que el imperio inglés ha echado menos por tierra el sistema antiguo, trabajan directamente para los grandes, quienes se embolsan, como tributo o renta del suelo, una parte del producto excedente rural. Una fracción de este producto excedente se la gastan los grandes en especie, otra parte la convierten los obreros para ellos en artículos de lujo y otros medios de consumo, y el resto constituye el salario de los obreros, dueños de sus instrumentos de trabajo. Aquí, la producción y la reproducción en escala ampliada siguen su curso sin que se interponga para nada ese santo milagroso, ese Caballero de la Triste Figura que es el *capitalista "abstinente"*

4. *Circunstancias que contribuyen a determinar el volumen de la acumulación, independientemente del reparto proporcional de la plusvalía en capital y renta: grado de explotación de la fuerza de trabajo, intensidad productiva del trabajo, diferencia progresiva entre el capital empleado y el capital consumido; magnitud del capital desembolsado.*

Sí partimos de una proporción dada en cuanto a la distribución de la plusvalía en capital y renta, es evidente que el volumen del capital acumulado depende de la magnitud absoluta de la plusvalía. Suponiendo que se capitalice el 80 por 100 y se gaste el 20 por 100 restante, el capital acumulado será de 2,400 o de 1,200 libras esterlinas, según que el total de la plusvalía obtenida ascienda a 3,000 libras

esterlinas o a 1,500. Por tanto, las circunstancias que contribuyen a determinar la masa de plusvalía, contribuyen también a determinar el volumen de la acumulación. Resumiremos aquí estos factores, expuestos ya, pero sólo en cuanto nos ofrezcan nuevos puntos de vista en lo tocante al problema de la acumulación.

Se recordará que la cuota de plusvalía depende en primer término del *grado de explotación de la fuerza de trabajo*. La economía política atribuye tanta importancia a este factor, que a veces identifica el fomento de la acumulación mediante la *intensificación de la fuerza de rendimiento del trabajo* con el fomento de la acumulación mediante la *explotación redoblada del obrero*.[32] Al estudiar la producción de la plusvalía, partimos siempre del supuesto de que el salario representa, por lo menos, el *valor de la fuerza de trabajo*. Sin embargo, en la práctica la *reducción forzada del salario por debajo de este valor* tiene una importancia demasiado grande para que no nos detengamos un momento a examinarla. Gracias a esto, *el fondo necesario de consumo del obrero* se convierte de hecho, dentro de ciertos límites, en *un fondo de acumulación de capital.*

"Los salarios –dice J. St. Mill– no encierran fuerza productiva alguna; son el precio de una fuerza productiva; los salarios no impulsan, como el trabajo y a la par con él, la producción de mercancías, como tampoco la impulsa el precio de la maquinaria. *Si se pudiera conseguir trabajo sin comprarlo*, sobrarían los salarios."[33] Lo que ocurre es que si los obreros pudiesen vivir del aire, no se pagaría por ellos *ningún precio.* Por tanto, la *gratitud* del obrero es un *límite* en sentido matemático, que nunca puede alcanzarse, aunque sí pueda rondarse. Es tendencia constante del capital reducir el precio de la fuerza de trabajo a este nivel *nihilista.* Un autor del siglo XVIII, que ya hemos tenido ocasión de citar varias veces, el autor del *Essay on Trade and Commerce*, no hace más que delatar el secreto más íntimo encerrado en el alma del capital inglés cuando dice que *la misión histórica de Inglaterra* consiste en rebajar los salarios británicos al nivel de los de Francia y Holanda.[34] Este autor dice, entre otras cosas, candorosamente: "Pero, como nuestros pobres [término técnico para designar a los obreros] quieren vivir con todo lujo..., su trabajo tiene que resultar, *naturalmente*, más caro... Basta considerar la *masa horrorosa de cosas superfluas* ("heap of superfluities") que consumen los obreros de nuestras manufacturas, tales como aguardiente, ginebra, té, azúcar, frutos extranjeros, cerveza fuerte, tejidos estampados, tabaco y rapé, etc."[35] Este autor anónimo cita el trabajo de un fabricante de Northamptonshire, que, elevando la mirada al cielo, clama: "En Francia, *el trabajo es una tercera parte más barato* que en Inglaterra, pues los pobres franceses trabajan de firme y gastan lo menos posible en comer y en vestir; su alimento principal consiste en pan, fruta, hierbas, raíces y pescado seco; muy rara vez comen carne, y si el trigo está caro, consumen también muy poco pan."[36] lo cual –añade el *ensayista* – hay que agregar que la bebida de estos obreros se compone de agua o *de otros licores flojos por el estilo,* gracias a lo cual viven con una baratura realmente asombrosa... Un estado semejante de cosas muy difícil de conseguir aquí, indudablemente, pero no es algo inasequible, como lo demuestra palmariamente el hecho de que exista tanto en Francia como en Holanda.[37] Veinte años más tarde, un fullero norteamericano, el yanqui baronizado Benjamín Thompson (alías Conde de Rumford) adoptaba con gran complacencia, ante Dios y ante el mundo, la misma línea filantrópica. Sus "Ensayos" son una especie de libro de cocina, con recetas de todo género, para sustituir las comidas normales de los obreros por sustitutivos mucho más baratos. He aquí una de las recetas más inspiradas de este maravilloso "filósofo": "Cinco libras de avena, cinco libras de maíz, 3 peniques de arenque, 1 penique de sal, 1 penique de vinagre, 2 peniques de pimienta y especias; en total 20 3/4 peniques, permiten obtener una sopa para 64 hombres, y con el precio medio del trigo podría incluso reducirse el costo en 1/4 penique (menos de 3 pfennings) por cabeza."[38] Con los progresos de la producción capitalista, la *adulteración de los artículos* ha venido a hacer inútiles los ideales de Thompson.[39]

A fines del siglo XVIII y en los primeros decenios del siglo XIX, los terratenientes y colonos ingleses impusieron a sus braceros el salario mínimo absoluto, abonándoles menos del mínimo en forma de jornales y el resto en concepto de socorro parroquial. He aquí un ejemplo de la "pulcritud" con que procedían los *dogberries* ingleses, para fijar "legalmente" las tarifas de salarios: "Al sentarse a fijar los salarios que habían de regir en 1795 para Speenhamland, los *squires* habían comido ya a mediodía, pero se imaginaban, por lo visto, que los obreros no necesitaban hacerlo también... Estos caballeros decidieron que el salario semanal fuera de 3 chelines por cabeza cuando el pan de 8 libras y 11 onzas costase 1 chelín, debiendo subir proporcionalmente hasta que el pan costase 1 chelín y 5 peniques. Al rebasar este precio, el salario descendería en proporción, hasta que el precio del pan fuese de 2 chelines; en este caso, la alimentación del jornalero se reduciría en 1/5".[40] Ante la Comisión investigadora de la *House of Lords* comparece, en 1814, un tal A. Bennet, gran agricultor, magistrado, administrador de casas de beneficencia y regulador de salarios. Se le pregunta: "¿Guardan alguna proporción el valor del trabajo diario y el socorro parroquial de los obreros?" *Respuesta*: "Si. El ingreso semanal de cada familia se completa por encima de su salario nominal hasta obtener el precio del pan (de 8 libras y 11 onzas) y 3 peniques por cabeza... Calculamos que el pan de 8 libras y 11 onzas basta para mantener a todos los individuos de la familia durante

una semana; los 3 peniques son para ropa; si la parroquia prefiere distribuir ella misma la ropa, se descuentan los 3 peniques. Esta práctica no se sigue solamente en toda la parte occidental de Wiltshire, sino, a lo que yo entiendo, en todo el país.[41] "De este modo –exclama un autor burgués de la época–, los agricultores degradaron durante años y años a una clase respetable de compatriotas suyos, *obligándolos* a refugiarse en los talleres... El agricultor *aumentó sus propias ganancias, impidiendo hasta la acumulación del fondo más estrictamente indispensable de consumo en la persona del obrero*. Para saber el papel que desempeña hoy día el robo descarado que se comete contra el fondo de consumo del obrero en la creación de la plusvalía y, por tanto, en el *fondo de acumulación del capital*, basta fijarse, por ejemplo, en el llamado trabajo domiciliario (véase cap. XV, 8, c). En el transcurso de esta sección de nuestra obra tendremos ocasión de examinar otros hechos.

Aunque, en todas las ramas industriales, la parte de capital constante invertida en medios de trabajo tiene necesariamente que bastar para dar empleo a cierto número de obreros, que varía con la magnitud de la inversión, esta parte no necesita aumentar siempre, ni mucho menos, en la misma proporción en que crece la masa de obreros empleados. Supongamos que en una fábrica trabajan cien obreros suministrando, con la jornada de ocho horas, 800 horas de trabajo al día. Si el capitalista quiere aumentar en la mitad esta suma de horas de trabajo, puede meter a trabajar 50 obreros más pero esto le obliga a desembolsar un nuevo capital, no sólo para pagar los salarios, sino también para adquirir medios de trabajo. Pero tiene también otro camino: hacer que los cien obreros primitivos trabajen 12 horas en vez de 8, en cuyo caso no necesitará adquirir nuevos medios de trabajo; lo único que ocurrirá será que los ya existentes se desgastarán antes. De este modo, intensificando el rendimiento de la fuerza de trabajo, se obtiene trabajo adicional, que pasa a aumentar el producto excedente y la plusvalía, la sustancia de la acumulación, sin necesidad de que aumente en igual proporción el capital constante.

En la industria extractiva, en las minas por ejemplo, la materia prima no forma parte integrante del capital desembolsado. Aquí, el objeto trabajado no es producto de un trabajo anterior, sino regalo de la *naturaleza*. Es lo que acontece con el cobre en bruto, los minerales, el carbón de bulla, la piedra, etc. En estas explotaciones, el capital constante se invierte casi exclusivamente en medios de trabajo, que pueden tolerar muy bien una cantidad de trabajo suplementario (*v. gr*., mediante un turno diario y otro nocturno de obreros). En igualdad de circunstancias, la masa y el valor del producto aumentan en relación directa al volumen del trabajo empleado. Los creadores primitivos del producto y, por tanto, los creadores de los elementos materiales del capital, el hombre y la naturaleza, aparecen unidos aquí como en los primeros días de la producción. Gracias a la elasticidad de la fuerza de trabajo, la esfera de la acumulación se ha dilatado sin necesidad de aumentar previamente el capital constante. En la agricultura, no cabe ampliar el área cultivada sin desembolsar nuevo capital para simiente y abonos. Pero, una vez hecho este desembolso, hasta el cultivo puramente mecánico de la tierra ejerce un efecto milagroso sobre el volumen del producto. Al aumentar la cantidad de trabajo suministrada por el mismo número de obreros, aumenta la fertilidad del suelo, sin necesidad de realizar nuevas inversiones en medios de trabajo. Aquí, aparece también como fuente inmediata de nueva acumulación la acción directa del hombre sobre la naturaleza, sin que se interponga para nada un nuevo capital.

Finalmente, en la verdadera industria toda inversión complementaria para adquirir nuevo trabajo supone un desembolso complementario proporcional para adquirir nuevas materias primas, pero no necesariamente para adquirir nuevos medios de trabajo. Y, como la industria extractiva y la agricultura suministran, en realidad, las primeras materias a la industria fabril y a sus medios de trabajo, ésta se beneficia también con el remanente de productos que aquéllas crean sin nuevo desembolso de capital.

Resultado de todo esto es que, al anexionarse los dos factores primigenios de la riqueza, la fuerza de trabajo y la tierra, el capital adquiere una fuerza expansiva que le permite extender los elementos de su acumulación más allá de los limites trazados aparentemente por su propia magnitud, trazados por el valor y la masa de los medios de producción ya producidos, en que toma cuerpo el capital.

Otro factor importante en la acumulación del capital es el grado de rendimiento del trabajo social.

Con la fuerza productiva del trabajo crece la *masa de productos* en que se traduce un determinado valor y, por lo tanto, una magnitud dada de plusvalía. Sí la cuota de plusvalía se mantiene inalterable, e incluso si decrece, siempre y cuando que decrezca más lentamente de lo que aumente la fuerza productiva del trabajo, la masa del producto excedente crece. Por tanto, si su distribución en renta y capital adicional no se modifica, el consumo del capitalista puede aumentar sin que disminuya el fondo de acumulación. El volumen proporcional del fondo de acumulación puede, incluso, aumentar a costa del fondo de consumo, mientras el abaratamiento de las mercancías pone a disposición del capitalista tantos o más medios de disfrute que antes. Pero, al crecer la productividad del trabajo, crece también, como veíamos, el abaratamiento del obrero y crece, por tanto, la cuota de plusvalía, aun cuando suba el salario real. La subida de éste no guarda nunca proporción con el aumento de la productividad del trabajo. Ahora, el mismo *capital variable* pone en movimiento, por

tanto, más fuerza de trabajo y, consiguientemente, más trabajo que antes. Y el mismo *capital constante* se traduce en más medios de producción, es decir, en más medios de trabajo, en más materiales y materias auxiliares o, lo que es lo mismo, suministra más elementos creadores de producto y creadores de valor, o sea mas elementos absorbentes de trabajo. Por consiguiente, si el valor del capital adicional permanece inalterable, e incluso si disminuye, la acumulación se acelera. No sólo se amplia la escala de reproducción en cuanto a la materia que la forma, sino que la producción de la plusvalía crece más rápidamente que el valor del nuevo capital desembolsado.

Además, el desarrollo de la fuerza *capital lanzado ya al proceso de producción* productiva del trabajo *reacciona también sobre el capital original,* o sea, sobre *el capital lanzado ya al proceso de producción* Una parte del capital constante en funciones consiste en medios de trabajo, tales como maquinaria, etc., que sólo puede consumirse, y por tanto reproducirse o reponerse por nuevos ejemplares de la misma clase, en períodos relativamente largos de tiempo. Pero cada año muere o alcanza la meta de su función productiva una parte de estos medios de trabajo. Es decir que, cada año, esta parte se halla en la fase de su reproducción periódica o de su reposición por nuevos ejemplares de tipo igual. Cuando la fuerza productiva del trabajo aumenta en los h*ogares de producción* de estos medios de trabajo, desarrollándose constantemente con los avances ininterrumpidos de la ciencia y la técnica, las máquinas, las herramientas, los aparatos, etc., antiguos ceden el puesto a otros nuevos, más eficaces y más baratos, en proporción a su rendimientos. *El capital antiguo se reproduce bajo una forma más productiva*, aun prescindiendo del cambio constante de detalles de los medios de trabajo existentes. La otra parte del capital constante, las materias primas y las materias auxiliares, se reproduce constantemente dentro del año, y en las ramas agrícolas, por lo general, anualmente. Toda implantación de nuevos métodos, etc., surte, pues, casi *al mismo tiempo*, los efectos de un nuevo capital, de un capital ya en funciones. Cada progreso químico no sólo multiplica el número de las materias útiles y las posibilidades de utilización de las ya conocidas, extendiendo con ello, al crecer el capital, las esferas de su inversión, sino que, al mismo tiempo, enseña a lanzar de rechazo al ciclo del proceso de reproducción los *detritus* del proceso de producción y de consumo, con lo cual crea nueva materia capitalista, sin necesidad de un previo desembolso de capital. A la par que una explotación intensiva de la *riqueza natural* por el simple aumento de tensión de la fuerza de trabajo, la *ciencia* y la técnica constituyen una *potencia de expansión* del capital *independiente del volumen concreto* del capital en funciones. Esta potencia reacciona también sobre la parte del capital original que se halla en su fase de renovación. Bajo su nueva forma, se asimilan gratis los progresos sociales conseguidos a espaldas de su forma anterior. Claro está que este desarrollo de la fuerza productiva va acompañado, al mismo tiempo, por una *depreciación* parcial de los capitales en funciones. Allí donde esta depreciación se agudiza con la concurrencia, descarga su peso principal sobre los hombros del obrero, con cuya explotación redoblada procura resarcirse el capitalista.

El trabajo transfiere al producto el valor de los medios de producción consumidos por él. Además, el valor y la masa de los medios de producción puestos en movimiento por una cantidad dada de trabajo crecen a medida que éste se hace más productivo. Así, pues, aunque la misma cantidad de trabajo transfiere siempre a sus productos la misma suma de nuevo valor, el antiguo capital transferido también a aquéllos por el trabajo crece al crecer la productividad de éste.

Por ejemplo, sí un hilandero inglés y otro chino trabajan el mismo número de horas y con la misma intensidad, ambos crearán al cabo de una semana valores iguales. Y, sin embargo, a pesar de esta igualdad, entre el valor del producto semanal creado por el inglés, que trabaja con una formidable máquina automática, y el del chino, que sólo dispone de una rueda de hilar, medía una diferencia gigantesca. Durante el tiempo que necesita el chino para hilar una libra de algodón, hila el inglés varios cientos de libras. El valor del producto de éste encierra una suma varios cientos de veces mayor de valores antiguos, que cobran forma útil así, pudiendo funcionar nuevamente como capital. "En 1782 –expone F. Engels– se quedó sin elaborar [en Inglaterra], por falta de obreros, toda la cosecha de lana de los tres años anteriores, y así habría seguido, si no hubiese sido por la maquinaria recién inventada, con la cual se hiló".[42] Claro está que el trabajo materializado en forma de maquinaria no hizo brotar del suelo ni un solo hombre, pero gracias a ella un número reducido de obreros, con una cantidad relativamente pequeña de trabajo vivo, no sólo consumió productivamente la lana y le añadió nuevo valor, sino que, además, *conservó su valor antiguo* en forma de hilo, etc. De este modo, suministraba los medios y el estímulo necesarios para proceder a la reproducción ampliada de lana. El conservar los valores antiguos al crear otros nuevos es un don natural del trabajo vivo. Al aumentar la eficacia, el volumen y el valor de sus medios de producción, es decir, con la *acumulación* que acompaña al desarrollo de su fuerza productiva, el trabajo conserva y eterniza, por tanto, bajo una forma constantemente nueva, un capital cada vez más voluminoso.[43] Esta virtud natural del trabajo se presenta como *fuerza de propia conservación del capital* que se lo anexiona, del mismo modo que las fuerzas sociales productivas *de aquél* pasan por ser cualidades propias de *éste* y la constante apropiación de trabajo excedente por el capitalista *creación espontánea constante de valor del capital*. Las fuerzas todas del trabajo se proyectan como otras tantas fuerzas del capital, del mismo modo que las formas de valor de la mercancía se reflejan, por espejismo, como formas de dinero.

Al crecer el capital, *crece la diferencia entre capital empleado y capital consumido*. Dicho en otros términos: crece la masa de valor y de materia de los medios de trabajo, edificios, maquinaria, tuberías de drenaje, ganado de labor, aparatos de toda clase, etc., que durante periodos más o menos largos, en procesos de producción constantemente repetidos, funcionan en toda su extensión o sirven para conseguir determinados efectos útiles, desgastándose sólo paulatinamente y perdiendo, por tanto, valor porción a porción, lo que equivale a transferirlo también porción a porción al producto. En la proporción en que estos medios de trabajo sirven de creadores de productos sin añadir a ellos valor, es decir, en la proporción en que se aplican íntegramente, pero consumiéndose sólo en parte, prestan, como ya queda dicho, el mismo *servicio gratuito* que las fuerzas naturales, el agua, el aire, el vapor, la electricidad, etc. Este *servicio gratuito* del trabajo pretérito, cuando el trabajo vivo se adueña de él y lo anima, se *acumula* conforme crece la escala de la acumulación.

Como el trabajo pretérito se disfraza siempre de *capital*, es decir, como el pasivo de los obreros A. B. C. etc., se traduce siempre en el activo del zángano X, es justo que ciudadanos y economistas se ciñan como laureles los *méritos del trabajo pretérito* y que incluso se asigne a éste, según el genio escocés MacCulloch, un sueldo especial (el interés, la ganancia, etc.).[44] De este modo, el peso cada vez mayor del trabajo pretérito que colabora en el proceso vivo de trabajo bajo la forma de medios de producción, se asigna a la *figura enfrentada* con el propio obrero, fruto de cuyo trabajo pasado y no retribuido son, es decir, a la *figura del capital*. Los agentes prácticos de la producción capitalista y sus charlatanes ideológicos son tan incapaces para arrancar a los *medios de producción* la máscara social antagónica que hoy los cubre como un esclavista para concebir al obrero como *tal obrero*, desligado de su carácter de esclavo.

Dado el grado de explotación de la fuerza de trabajo, la masa de plusvalía se determina por el número de obreros explotados simultáneamente y éste corresponde, aunque su proporción oscile, al volumen del capital. Por tanto, cuanto más crezca el capital en el transcurso de la sucesiva acumulación, tanto más crecerá también la suma de valor que se desdobla en el fondo de acumulación y el fondo de consumo. De este modo, el capitalista podrá vivir cada vez mejor y "renunciar" a más. Finalmente, la energía con que funcionan todos los resortes de la producción es tanto mayor cuanto más se amplía su escala al crecer la masa del capital desembolsado.

5. El llamado fondo de trabajo

Hemos visto, en el curso de esta investigación, que el capital no es ninguna magnitud fija, sino una parte elástica de la riqueza social, parte que fluctúa incesantemente, por la división de la plusvalía en renta y nuevo capital. Hemos visto, además que aunque el capital en funciones represente una magnitud dada, la fuerza de trabajo por él asimilada, la ciencia y la tierra (entendiendo por tal, en sentido económico, todos los *objetos de trabajo* existentes por obra de la naturaleza, sin intervención del hombre) constituyen potencias elásticas del mismo, que, dentro de ciertos limites, le dejan *un margen de acción independiente de su propia magnitud*. Llegábamos a este resultado prescindiendo de todos los factores del *proceso de circulación*, que determinan diversos grados de eficacia de *la misma* masa de capital. Como damos por supuestas las barreras de la producción capitalista, nos enfrentamos, así, con una forma puramente natural y elemental del proceso social de producción, dejando a un lado todas las combinaciones racionales directas y asequibles según un plan, con los medios de producción y las fuerzas de trabajo existentes. La economía clásica gusta siempre de concebir el capital social como *una magnitud fija* con un grado de acción concreto. Pero este prejuicio no se convierte en dogma hasta que viene el archifilisteo Jeremías Bentham, este oráculo seco, pedantesco y charlatanesco del sentido común burgués del siglo XIX.[45] Bentham viene a ser, entre los filósofos, lo que Martín Tupper entre los poetas. Tanto uno como otro, sólo podían fabricarse en Inglaterra.[46] Con su dogma, resultan de todo punto inexplicables los fenómenos más corrientes del proceso de producción, por ejemplo sus expansiones y contradicciones repentinas, e incluso la acumulación.[47] Este dogma fue esgrimido por el propio Bentham y por Malthus, James Mill, MacCulloch y otros, para fines apologéticos, a saber: para presentar como una *magnitud fija una parte del capital, el capital variable, o sea, el que se invierte en fuerza de trabajo*. La existencia material del capital variable, es decir, la masa de medios de vida que representa para el obrero, a la que se daba el nombre de *fondo de trabajo*, se convertía en el mito de una *parte específica* de la riqueza social, separada del resto por barreras naturales e infranqueables. Para poner en movimiento la parte de la riqueza social que ha de funcionar como capital *constante* o, expresando su contenido material, como medios de producción, se requiere una *determinada masa de trabajo vivo*. Esta masa la determina la tecnología. Lo que no se indica es el número de obreros necesarios para poner en fluidez esta masa de trabajo, pues oscila según el grado de explotación de la fuerza de trabajo individual, ni el precio de ésta, sino sólo su límite mínimo, harto elástico, además. Los hechos que sirven de base a este dogma son muy sencillos. En primer lugar, el obrero

no tiene voz ni voto cuando llega la hora de dividir la riqueza social en medios de disfrute para los que no trabajan y en medios de producción. En segundo lugar, sólo en casos excepcionales y muy propicios puede aumentar el llamado "*fondo de trabajo*" a costa de la "*renta*" de los ricos.[48]

A qué lamentable perogrullada conduce querer presentar *las barreras capitalistas del fondo de trabajo como barreras sociales puestas por la naturaleza* lo demuestra, entre otros, el profesor Fawcett: "El *capital circulante*[49] de un país –dice este autor– es su fondo de trabajo. Por tanto, para calcular el salario medio en dinero que a cada obrero corresponde, no hay más que dividir ese capital por la cifra que arroja el censo de la población obrera.[50] Es decir, que primero se engloban en una suma los salarios individuales abonados de un modo efectivo y luego se proclama que el resultado de esta operación representa la suma de valor del "fondo de trabajo" concedido por Dios y la naturaleza. Por último, se divide la suma resultante por el número de obreros existentes y se descubre nuevamente cuánto puede corresponder, por término medio, a cada obrero individual. ¡Ingenioso procedimiento! Pero esto no impide a Mr. Fawcett decir, a renglón seguido: "La riqueza global acumulada anualmente en Inglaterra se divide en dos partes. Una parte se invierte en Inglaterra, para mantener en marcha nuestra propia industria. El resto se exporta a otros países... La parte invertida en nuestra industria *no constituye ninguna porción importante de la riqueza acumulada anualmente en este país*.[51] Como se ve, la parte más considerable del producto excedente anual, arrancado al obrero inglés sin equivalente, no se capitaliza en la misma Inglaterra, sino en otros países. Con este capital adicional exportado se exporta una parte de ese "fondo de trabajo" creado por Dios y por Bentham.[52]

NOTAS AL PIE DE CAP. XXII

1 "*Acumulación de capital*: inversión de una parte de la renta como capital." (Malthus, *Definitions in Political Economy*, ed. Cazenove. p. 11.) "Transformación de la renta en capital." (*Malthus, Principles of Political Economy*, 2° ed., Londres. 1836, 320.)

2 Aquí, hacernos caso omiso del comercio de exportación, por medio del cual un país puede cambiar artículos de lujo por medios de producción y de vida, o viceversa. Para enfocar el objeto de nuestra investigación en toda su pureza. libre de todas las circunstancias concomitantes que puedan empañarlo, tenemos que enfocar aquí todo el mundo comercial como si fuese una sola nación y admitir que la producción capitalista se ha instaurado ya en todas partes y se ha adueñado de todo las ramas industriales sin excepción.

3 El análisis que Sismondi hace de la acumulación tiene el gran defecto de que se contenta demasiado con la frase: "Inversión de la renta en capital". sin entrar a examinar las condiciones materiales de esta operación.

4 "El trabajo originario, de donde arranca su capital." (Sismondi, *Nouveaux Principes*, etc. ed. París, t. I, p. 109.)

5 "El trabajo crea el capital antes de que el capital dé empleo al trabajo." (Labour creates capital, before capital employs labour.") E. G. Wakefield, *England and America*, Londres, 1833. t. II.

6 La propiedad del capitalista sobre el producto del trabajo ajeno "es la consecuencia rigurosa de la ley de la apropiación, cuyo principio fundamental era, por el contrario, el derecho exclusivo de propiedad de todo obrero sobre el producto de su propio trabajo". (Cherbuliez, *Riche ou pauvre*, París. 1841. p. 58, obra en la que, sin embargo, no se desarrolla acertadamente esta inversión dialéctica.)

7 Hay que admirar, pues. el ingenio y la sutileza de Proudhon, cuando pretende abolir la propiedad capitalista, ¡oponiendo a ésta las leyes eternas de propiedad de la producción de mercancías!

8 "Capitales la riqueza acumulada que se invierte buscando una ganancia." (Malthus. *Principles*, etc.) "El capital... está formado por la riqueza que se ahorra de la renta y se dedica a obtener ganancia." (R. Jones, *An Introductory Lecture on Political Economy*, Londres, 1833 p. 16.)

9 "El poseedor del producto excedente (surplus product) o capital."(*The Source and Remedy of the National Difficulties. A Letter to Lord John Russel*, Londres, 1821.

10 "El capital, con los intereses de los intereses percibidos sobre cada parte del capital ahorrado, lo absorbe todo, hasta tal punto, que toda la riqueza del mundo, de la que se obtiene una renta se ha convertido ya desde hace mucho tiempo en intentan de un capital." (*Economist* de Londres, 19 de julio de 1959.)

11 "Ningún economista de los tiempos actuales puede concebir el ahorro exclusivamente corno atesoramiento; y, prescindiendo de este procedimiento sumario e ineficaz, no cabe imaginarse otro empleo de esta expresión con respecto a la renta nacional que aquel que brota necesariamente de la diversa inversión de los ahorros, basado en una distinción real entre las diversas clases de trabajo que con ello se sostienen. (Malthus, *Principles*, etc., pp. 38 y 39.)

12 El viejo usurero Gobseck, de las novelas de Balzac –autor que tanto ahonda en todos los matices de la avaricia–, da ya pruebas de su chochez cuando comienza a formar un tesoro con mercancías almacenadas.

13 "*Acumulación de capitales*... suspensión del cambio superproducción." (Th. Corbet, An *Inquiry into the causes and Modes of the Wealth of Individuals*, página 14.)

14 Ricardo, *Principles.* etc., p. 163, nota

15 Pese a toda su "lógica", Mr. J. St. Mill ni siquiera se da cuenta en parte alguna de este defectuoso análisis de su predecesor, que, incluso dentro de los horizontes burgueses y desde un punto de vista puramente profesional, clama por una rectificación. Va registrando constantemente, con su dogmatismo de discípulo, los embrollos conceptuales de sus maestros. Aquí, como en todas partes: A la larga, el mismo capital se invierte íntegramente en salarios, y cuando se le repone mediante la venta de productos, esto engendra nuevamente salarios."

16 En su modo de exponer el proceso de la reproducción, y por tanto el de la acumulación, A. Smith, en ciertos respectos, no sólo no señala ningún progreso respecto a sus predecesores, los fisiócratas, sino que incurre más bien en evidentes retrocesos. Intimamente relacionada con aquella ilusión suya de que hablamos en el texto está el dogma verdaderamente fabuloso, que la economía política hereda de él, según el cual *el precio de las mercancías* está formado por el salario, la ganancia (el interés) y la renta del suelo, es decir, por el salario y la plusvalía exclusivamente. Partiendo de esta base, Storch reconoce, por lo menos, candorosamente: "Es imposible reducir a sus elementos más simples el precio necesario." (Storch, *Cours d' Economie*, etc., ed. S. Petersburgo, 1815, t. II, p. 140, nota.) ¡Magnífica ciencia económica ésta que reputa *imposible* reducir a sus elementos más simples el precio de las mercancías! En la Sección tercera del Libro segundo y en la Sección Séptima del Libro tercero expondremos más en detalle lo referente a esta cuestión.

17 El lector advertirá que usamos la palabra renta en dos sentidos: en el primero, para designar la plusvalía como fruto que brota periódicamente del capital: en el segundo, pata señalar La parte de este fruto que el capitalista gasta periódicamente o incorpora a su fondo de consumo. Mantengo aquí este doble sentido de la palabra, por armonizar con la terminología usada por los economistas ingleses y franceses.

18 Bajo la forma ya pasada de moda. aunque constantemente renovada, del antiguo capitalista, bajo la forma del *usurero*, caracteriza muy bien Lutero la ambición del mando como elemento del instinto de riqueza. "Los paganos pudieron creer, por arbitrio de razón. que un usurero era cuatro veces ladrón y asesino. Pero nosotros, los cristianos, los honramos y reverenciamos descaradamente por su dinero... Quien chapa, roba y quita a otro su alimento, comete un crimen tan grande (por lo que a él toca) como el que deja morir a otro de hambre y lo arruina Y esto es lo que hace el usurero. sentado tranquilamente en su silla, cuando debiera estar colgado de un madero y comido de tantos cuervos como florines ha robado, si tuviese sobre su huesos tanta carne que pudiesen saciarse en ella y repartírsela tantos cuervos. Hoy en día. cuelgan a los ladrones pequeños... A los ladrones pequeños los ponen detrás de los hierros. mientras los grandes se pasean vestidos de oro y seda... No hay, pues. sobre la tierra (después del diablo) ningún enemigo más grande del hombre que el avaro y el usurero, que *quiere ser Dios sobre todos los hombres*. Los turcos, los guerreros, los tiranos. son también hombres Malignos, pero éstos tienen que dejar a la gente vivir y confesar que son malos y enemigos y pueden y hasta deben. de vez

en cuando. apiadarse de algunos. Pero el usurero y el avaro querrían que el mundo entero pereciese de hambre, de sed. de luto y de miseria, si de él dependiese. para que todo fuese suyo y todos los hombres le perteneciesen *como a Dios*, siendo eternamente *esclavos suyos*, y visten puntillas, llevan anillos y cadenas de oro, se limpian la boca y pasan por hombres buenos y virtuosos... La usura es un monstruo muy grande y horrible, como un ogro, más que ningún Caco, Gerión o Anteo. Y se adorna y quiere pasar por piadoso y que no se vea dónde mete los bueyes que lleva, reculando, a su agujero. Pero Hércules oirá lee bueyes y los gemidos de los prisioneros y buscará al Caco entre las rocas y las peñas y librará a los bueyes del maligno. Pues el Caco es un maligno disfrazado de usurero virtuoso, que roba, quita y lo devora todo. Y pretende no haber hecho nada, para que nadie descubra cómo ha metido los bueyes de espaldas en su agujero y todo el mundo crea que ya los ha soltado. El usurero quiere, pues, devorar el mando y hacer como si le fuera útil y diera al mundo bueyes, cuando es él quien los arrebata y se los come... Y sí se pasa por la rueda y se corta la cabeza a los ladrones de los caminos, a los asesinos y salteadores. con tanta mayor razón debería pasarse por la rueda y sangrarse... arrojar a palos, maldecir y cortar la cabeza a todos los usureros.- (Martín Lutero, A los párrocos, etc.)

19 Dr. Aikin, *Description of the Country from* 30 *to* 40 *miles around Manchester*, Londres, 1795, pp. [181] 182 ss. [188].

20 A. Smith, *Wealth of Nations*, libro II, cap. III, (t. II, 7p. 36).

21 Hasta J. B. Say dice: "Los ahorros de los ricos se amasan a costa de los pobres." "El proletario romano vivía casi totalmente de la sociedad... Casi podríamos decir que la sociedad moderna vive a costa de los proletarios, de la parte que les sustrae al pagarles su trabajo." (Sismondi, *Etudes*, etc., t. I, p. 24.)

22 Malthus, *Principles*, etc., pp. 319 y 320.

23 *An Inquiry into those principles respecting the Nature of Demand*, etc. página 67.

24 Ob. c., p. 5 0.

25 Senior, *Principes fondamentaux de l'Economie Politique*, traducción Arrivabene, París, 1836, p. 308. Esto era ya demasiado fuerte para los partidarios de la antigua escuela clásica. "El señor Senior atribuye a la expresión trabajo y capital el sentido de la expresión trabajo y abstinencia... abstinencia es una mera negación. Lo que engendra la ganancia no es la abstinencia, sino el uso del capital invertido productivamente." (John Cazenove, Notas a Malthus, *Definitions*, etc., p. 310, nota.) En cambio, Mr. John St. Mill extracta, de una parte la teoría ricardiana de la ganancia de otra parte se apropia la "remuneration of abstinence" de Senior. La "contradicción" hegeliana, fuente de toda dialéctica, es algo inconcebible para este autor; lo cual no es obstáculo para que en él abunden hasta la saciedad las más vulgares contradicciones.

Adición a la 2° ed. Al economista vulgar no se le ha ocurrido más pensar, con ser bien simple, que todo acto humano puede concebirse como "abstención" del acto contrario. El que come se abstiene de ayunar, el que anda se abstiene de estar quieto, el que trabaja se abstiene de holgar, el que huelga se abstiene de trabajar, etc. No estaría de más que esos señores se parasen un poco a meditar sobre el *determinatio est negatio*(119), de Spinoza.

26 Senior, ob. c., p. 342.

27 "Nadie... sembraría, por ejemplo, su trigo y lo dejaría un año entero en la tierra o tendría su vino durante varios años en la bodega, en vez de consumir *inmediatamente* estos objetos o sus equivalentes..., si no esperase obtener un *valor adicional,* etc." (Scrope, *Political Economy,* ed. por A. Potter, Nueva York, 1841, pp. 133 y 134.)

28 *La privación que el capitalista se impone al prestar al obrero* sus medios de producción (eufemismo usado, según la manera acreditada de la economía vulgar, para identificar al *obrero asalariado*, a quien el capitalista industrial explota, *con el mismo capitalista industrial*, que saca dinero al capitalista prestamista) en vez de destinar su valor a su propio uso, *convirtiéndolo* en objetos de utilidad o placer. (G. de Molinari, *Études économiques,* p. 36.)

29 “La conservation d'un capital exige... un effort... constant pour résister a la tentation de la consommer”. (Courcelle-Seneuil, *Traité théorique et practique des entreprises industrielles*, p. 57.)

30 “Las diversas clases de renta que más copiosamente absorben los progresos del capital nacional varían en las diferentes etapas de su desarrollo y son, por tanto, radicalmente distintas en naciones que ocupan posiciones distintas en este proceso de desarrollo... Las ganancias... una fuente secundaria de acumulación, al lado de los salarios y las rentas, en las fases anteriores de la sociedad... Allí donde se advierte un incremento considerable y efectivo en las fuerzas del trabajo nacional, las ganancias adquieren una importancia proporcionalmente mayor como fuente de acumulación.” (Richard Jones, *Textbook*, etc., pp. 16 y 2l.)

31 Ob. c., pp. 36 s. (Adición a la 4° ed. Aquí se ha deslizado seguramente un error de cita, pues no ha sido posible encontrar el pasaje citado–F. E.)

32 “Ricardo dice: “En ciertas fases de la sociedad, la acumulación del capital o de los medios de aplicación [es decir, de explotación] del trabajo es más o menos rápida, y tiene necesariamente que depender en todo momento de las fuerzas productivas del trabajo. Las fuerzas productivas del trabajo son, en general, mayores allí donde existe plétora de tierras fértiles. Si, en esta afirmación, *las fuerzas productivas del trabajo significan la pequeñez de la parte alícuota de cada producto que corresponde a aquellos cuyo trabajo manual lo crea*, la afirmación es perogrullesca, puesto que la *parte restante es el fondo* a base del cual se puede acumular capital, si a su propietario le place (“if the owner pleases”). Pero esto no ocurre casi nunca en los sitios en que las tierras son más fértiles.” (*Observations on certain verbal disputes*, etc., pp. 74 y 75.)

33 J. St. Mill, *Essays on some unsettled Questions of Political Economy*, Londres, 1844, p. 90.

34 *An Essay on Trade and Commerce,* Londres, 1770, p. 44. En el *Times* de diciembre de 1866 y de enero de 1867 daban también rienda suelta a sus cuitas unos propietarios de minas ingleses, pintando el estado de felicidad de los obreros mineros *belgas,* que no exigían ni obtenían más que lo estrictamente necesario para vivir al servicio de sus “masters”. Es cierto que los obreros belgas tienen mucha paciencia; ¡pero de esto a figurar como obreros modelos en el *Times*! A comienzos de febrero de 1867, los mineros belgas dieron su respuesta a esta insinuación con la huelga de Marchienne, ahogada entre pólvora y plomo.

35 Ob. c., pp. 44 y 46.

36 El fabricante de Northamptonshire comete, llevado del arrebato de su corazón, una *pia fraus* (120), que hay que disculparle. Aunque dice comparar la vida de los *obreros manufactureros* ingleses y franceses, toma aquellos datos de la vida de los *jornaleros del campo*, como en su aturdimiento él mismo confiesa, un poco más adelante.

37 Ob. c., pp. 70 y 71.
Nota a la tercera edición. Hoy, gracias a la concurrencia del mercado mundial, que se ha impuesto de entonces acá, hemos avanzado un buen trecho más en esta vía. “Si China–declara el parlamentario Stapleton a sus electores–, si China se convierte en un gran país industrial, no creo que la población obrera de Europa pueda competir con él sin descender al nivel de vida de sus competidores.” (“Times” , 3 de sept. de 1873.) Como se ve, el ideal acariciado actualmente por el capitalista inglés ya no son los salarios continentales, sino los salarios chinos. [En la edición francesa (París, 1873), esta nota fue incluida en el texto, y en este lugar, a continuación de la última frase. encontramos intercalada la siguiente observación: “ideal a que el desarrollo de la producción capitalista ha conducido al mundo entero. Hoy, ya no se trata simplemente de lograr que los salarios ingleses desciendan hasta el nivel de la Europa continental, sino de hacer que, en un futuro más o menos cercano, el nivel europeo de los salarios baje hasta el de China”.] *(Ed.)*
38 Benjamín Thompson, *Essays, political, economical and philosophical,* etc., 3 tomos, Londres, 1796-1802. T. I, p. 288. En su obra *The State of the Poor, or a History of the Labouring Classes in England*, etc., Sir F. M. Eden recomienda calurosamente a los directores de los talleres la sopa rumfordiana –sopa de mendigos–y amonesta severamente a los obreros ingleses, advirtiéndoles que “en Escocia hay muchas familias que, en vez de alimentarse de trigo, centeno y carne, se pasan meses enteros comiendo una papilla hecha de avena y harina de cebada, sin más aderezo que sal y agua, y viven además

muy confortablemente" ("and that very comfortably too"). Ob. c., t. I, libro II, cap. II, pp. 503-530. Con "consejos" semejantes nos encontramos también en el siglo XIX. "Los jornaleros agrícolas ingleses –leemos, por ejemplo– se niegan a comer mezclas de grano de calidad inferior. En Escocía, *donde la gente está mejor enseñada,* seguramente que no se conoce este prejuicio." (Charles H. Parry. M. D., *The Question of the Necessity of the existing Cornlaws considered*, Londres, 1816, p. 69.) Lo cual no es obstáculo para que el mismo Parry se queje de que el obrero inglés de su tiempo (1815) sea mucho más raquítico que el de los tiempos de Eden (1797).

39 Leyendo los informes de la última Comisión parlamentaría inglesa encargada de investigar la adulteración de víveres, vemos que en Inglaterra se llega incluso a falsificar los medicamentos, sin que esto sea, ni mucho menos, una excepción. Así, por ejemplo, examinando 34 pruebas de opio compradas en otras tantas boticas de Londres, resultó que 31 estaban adulteradas con adormidera, harina de trigo, pasta de goma, arcilla, arena, etc. Muchas no contenían ni un solo átomo de morfina.

40 G. B. Newnham (Barrister at law), *A Review of the Evidence before the Committees of the two Houses of Parlíament on the Cornlaws*, Londres, 1815, página 28. nota.

41 Ob. c., pp. 19 y 20.

42 F. Engels, *Lage der arbeitenden Klasse in England*, p. 20.

43 La economía clásica no llegó jamás a comprender en su verdadera trascendencia este importante factor de la reproducción, por no haber sabido analizar certeramente el análisis del proceso de trabajo y de creación de valor. Esto puede verse, *v. gr.*, en Ricardo. Este autor dice, por ejemplo: cualesquiera que sean los cambios operados en la fuerza productiva, "un millón de hombres, en las fábricas, *producen* siempre el mismo valor." Lo cual es cierto, si partimos, como de supuestos dados, de la extensión y la intensidad de su trabajo. Pero esto no impide, y Ricardo no lo tiene en cuenta en algunas de sus deducciones, que un millón de hombres conviertan en producto masas muy diversas de medios de producción, según el grado de productividad de su trabajo, conservando, por tanto, en sus productos *masas de valor* muy distintas, y creando, por consiguiente, *valores de productos* muy diferentes. Diremos de pasada que, a la luz de este ejemplo, Ricardo se esfuerza en vano por explicarle a J. B. Say la diferencia entre valor de uso (que él llama aquí *wealth*, riqueza material) y valor de cambio. Say contesta: "Por lo que se refiere a La dificultad aducida por Ricardo cuando dice que, con mejores procedimientos, un millón de hombres pueden producir el doble y hasta el triple de riqueza, sin crear por ello más valor, diremos que esta *dificultad* desaparece si, como debe hacerse, *se considera la producción como un intercambio* en el que se entregan los servicios productivos del trabajo, de la tierra y del capital, para obtener a cambio de ello *productos*. Por medio de estos servicios productivos, obtenemos todos los productos que hay en el mundo...Por consiguiente..., seremos tanto más ricos, y nuestros servicios productivos tendrán tanto más valor cuanto mayor sea la *cantidad* de objetos útiles que nos aporten, en ese *intercambio a que llamamos producción*." (J. B. Say, *Lettres à M. Malthus*, París, 1820, pp. 168 y 169.) La dificultad –difilcultad existente para él, no para Ricardo– que Say quiere explicar es ésta: ¿por qué no aumenta el valor de los valores de uso, cuando su cantidad crece, al intensificarse la fuerza productiva del trabajo? *Respuesta*: la dificultad se resuelve *llamando* al *valor de uso*, porque sí, *valor de cambio*. Valor de cambio es aquello que se halla relacionado de un modo o de otro con el *intercambio*. Por tanto, no hay más que llamar a la *producción "intercambio"* de trabajo, y medios de producción a los productos, y se verá claro como el agua que cuanto más valor de uso se obtenga de la producción, más valor de cambio se adquirirá. 0, dicho en otros términos: cuantos más valores de uso, más medias, por ejemplo, suministre al fabricante de medias una jornada de trabajo, *más rico* será *en medias* este fabricante. Pero, de pronto, a Say se le ocurre pensar que, "al aumentar la *cantidad*" de medías. desciende su "*precio*" (el cual, naturalmente, no tiene nada que ver con el valor de cambio), "porque *la concurrencia les obliga* (*a los productores*) *a dar los productos por lo que les cuestan"*. Pero, ¿de dónde proviene la ganancia, si el capitalista *vende* las mercancías *al precio* que *a él* le cuestan? *Never mind* ! (121) Say afirma que ahora, al crecer la productividad, en vez de un par de medias se entregan dos por *el mismo* equivalente; en vez de dos, cuatro, etc. El resultado a que llega por este camino es precisamente la tesis de Ricardo, que trataba de refutar. Después de este formidable esfuerzo mental, se encara con Malthus y le apostrofa con estas palabras de triunfo: "Tal es, señor mío, la *doctrina, muy bien cimentada*, sin la cual, *lo declaro*, no podrían resolverse los problemas más difíciles de la economía política y *sobre todo* el de saber cómo una nación puede enriquecerse cuando sus productos disminuyen de valor, a pesar de que la riqueza representa valor" (ob. c., p. 170). Un economista inglés observa, comentando estos y otros parecidos artificios de las *Letters* de Say: "Estas maneras afectadas de charlar

("those affected ways of talking") forman en conjunto lo que el señor Say gusta de llamar *su doctrina*, doctrina que aconseja a Malthus que enseñe en Hertford, como se hace ya 'en varias partes de Europa'." Dice nuestro autor: "Si encuentra usted en todas estas afirmaciones *un carácter* paradójico, observe las cosas que expresan, y me atrevo a creer que entonces le parecerán muy sencillas y muy razonables. Ciertamente, y al mismo tiempo y por obra del mismo proceso, se demostrará que son cualquier cosa menos originales o importantes." (*An Inquiry into those Principles respecting Nature of Demand*, etc., p. 116 y 110.)

44 MacCulloch patentó el invento del "*wages of past labour*" mucho antes de que Senior patentase el del "*Wages of abstinence*" (122).

45 Cfr., entre otras obras, J. Bentham, *Théorie de Peines et des Récompenses*. Trad. Ed. Dumont, 3ª ed., París, 1826, t. II, libro IV, cap. II

46 Jeremías Bentham es un fenómeno genuinamente inglés. Nadie, en ninguna época ni en ningún país, sin exceptuar siquiera a nuestro filósofo Christian Woff, se ha hartado de profesar tan a sus anchas como él los más vulgares lugares comunes. El *principio de la utilidad* no es ninguna invención de Bentham. Este se limita a copiar sin pizca de ingenio lo que Helvetius y otros franceses del siglo XVIII habían dicho ingeniosamente. Así, por ejemplo, si queremos saber qué es útil para un perro, tenemos que penetrar en la naturaleza del perro. Pero jamás llegaremos a ella partiendo del "principio de la utilidad". Aplicado esto al hombre, si queremos enjuiciar con arreglo al principio de la utilidad todos los hechos, movimientos, relaciones humanas, etc., tendremos que conocer ante todo la naturaleza humana en general y luego la naturaleza humana históricamente condicionada por cada época. Bentham no se anda con cumplidos. Con la más candorosa sequedad, toma al filisteo moderno, especialmente al *filisteo inglés*, como el *hombre normal*. Cuanto sea útil para este lamentable hombre normal y su mundo, es también útil de por sí. Por este rasero mide luego el pasado, el presente y el porvenir. Así, por ejemplo, la religión cristiana es "útil", porque condena religiosamente los mismos desaguisados que castiga jurídicamente el Código penal. La crítica literaria es "perjudicial" porque perturba a los hombres honrados en su disfrute de las poesías de Martín Tupper, etc. Con esta pacotilla ha ido llenando montañas de libros nuestro hombre, que tiene por divisa aquello de "nulla dies sine línea" (123). Si yo tuviese la valentía de mi amigo Enrique Heine, llamaría a Mr. Jeremías un genio de la estupidez burguesa.

47 "Los economistas se inclinan demasiado a considerar una determinada cantidad de capital y un determinado número de obreros como instrumentos de producción de fuerza uniforme y dotados de una cierta intensidad, uniforme también... Aquellos que afirman que las *mercancías* son los únicos agentes de la producción demuestran que la producción no puede aumentarse nunca, pues para ello habría que aumentar previamente los medios de vida, las materias primas y los instrumentos de trabajo, lo que en el fondo equivale a sostener que la producción no puede crecer sin un previo crecimiento de la producción o, dicho en otros términos, que su crecimiento es imposible." (S. Bailey, *Money and its Vicissitudes*, pp. 58 y 70.) Bailey critica este dogma, principalmente desde el punto de vista del *proceso de la circulación*.

48 J. St. Mill dice en sus *Principles of Political Economy* [libro II, cap. I, *f* 3]: "Hoy día, el producto del trabajo se divide *en razón inversa al trabajo*: la parte mayor va a parar a los que nunca han trabajado, la siguiente a aquellos cuyo trabajo casi es puramente nominal, y así, descendiendo en la escala, la recompensa va haciéndose menor y menor a medida que el trabajo se hace más duro y más desagradable, hasta llegar al trabajo físico más fatigoso y agotador, que a veces no rinde siquiera lo estrictamente necesario para vivir." En evitación de posibles equívocos, advertiremos que, aunque hombres como J. St. Mill merezcan que se les censure por las contradicciones que se advierten entre los viejos dogmas económicos que profesan y las tendencias modernas que abrazan, sería de todo punto injusto lanzarlos al mismo montón que a toda la cohorte de economistas vulgares y apologéticos.

49 H. Fawcett, profesor de Economía política en Cambridge, *The Economic Position of the British Labourer*, Londres, 1865, p. 120.

50 Me permito recordar aquí al lector que he sido yo quien ha empleado por vez primera las categorías de *capital variable y constante*. Desde A. Smith, la economía política confunde los conceptos en ellas contenidos con las dos modalidades

formales del capital *fijo y circulante*, que brotan del *proceso de circulación*. En el libro segundo, sección segunda, trataremos de esto más en detalle.

51 Fawcett, *The Economic Position*, etc., pp. 122 y 123.

52 Podríamos decir que Inglaterra exporta todos los años, no sólo capital, sino también obreros, en forma de emigración. Sin embargo, en el texto no se habla para nada del peculio de los emigrantes, que en su mayoría no son obreros. Un gran contingente lo forman los hijos de los colonos. El capital adicional inglés que se coloca todos los años en el extranjero a ganar interés, guarda una proporción muchísimo mayor con la acumulación anual que la emigración de cada año con el crecimiento anual de la población.

CAPÍTULO XXIII

LA LEY GENERAL DE LA ACUMULACIÓN CAPITALISTA

1. Aumento de la demanda de fuerza de trabajo, con la acumulación, si permanece invariable la composición del capital

Estudiaremos en este capítulo la influencia que el incremento del capital ejerce sobre la suerte de la clase obrera. El factor más importante, en esta investigación, es la *composición del capital* y los cambios experimentados por ella en el transcurso del proceso de la acumulación.

La composición del capital puede interpretarse en dos sentidos. Atendiendo al valor, la composición del capital depende de la proporción en que se divide en capital constante o valor de los medios de producción y capital variable o valor de la fuerza de trabajo, suma global de los salarios. Atendiendo a la materia, a su funcionamiento en el proceso de producción, los capitales se dividen siempre en medios de producción y fuerza viva de trabajo; esta composición se determina por la proporción existente entre la masa de los medios de producción empleados, de una parte, y de otra la cantidad de trabajo necesaria para su empleo. Llamaremos a la primera *composición de valor* y a la segunda *composición técnica* del capital. Media entre ambas una relación de mutua interdependencia. Para expresarla, doy a la composición de valor, en cuanto se halla determinada por la composición técnica y refleja los cambios operados en ésta, el nombre de *composición orgánica* del capital. Cuando hablemos de la composición del capital pura y simplemente, nos referiremos siempre a su composición orgánica.

Los numerosos capitales individuales, invertidos en una determinada rama de la producción, y que están en manos de capitalistas independientes entre sí, se diferencian, más o menos, por su composición. La media de composición de cada capital arroja la composición del capital global de esta rama de la producción. Finalmente, el promedio total de las composiciones medias de ramas enteras de la producción da la composición del capital social de un país; sólo a éste, en última instancia, nos referiremos en lo sucesivo.

El *incremento del capital* lleva consigo el incremento de su parte variable, es decir, de la parte invertida en fuerza de trabajo. Una parte de la plusvalía convertida en nuevo capital necesariamente tiene que volver a convertirse en capital variable o en fondo adicional de trabajo. Si suponemos que, no alterándose las demás circunstancias, la composición del capital permanece invariable, es decir, que una determinada masa de medios de producción o de capital constante exige siempre, para ponerla en movimiento, la misma masa de fuerza de trabajo, es evidente que la demanda de trabajo y el fondo de subsistencia de los obreros crecerán en proporción al capital y con la misma rapidez con que éste aumente. Como el capital produce todos los años una masa de plusvalía, una parte de la cual se incorpora anualmente al capital originario; como este incremento de capital crece también todos los años al crecer el volumen del capital ya puesto en movimiento; y, finalmente, como bajo el estímulo del afán de enriquecerse, por ejemplo al abrirse nuevos mercados, nuevas esferas de inversión de capitales a consecuencia del desarrollo de nuevas necesidades sociales, etc., la *escala de la acumulación* puede ampliarse repentinamente *con sólo variar la distribución de la plusvalía o del producto en capital y renta*, las necesidades de acumulación del capital pueden sobrepujar el incremento de la fuerza de trabajo o del número de obreros, la demanda de obreros puede preponderar

sobre su oferta, haciendo con ello subir los salarios. Más aún; cuando los supuestos anteriores se mantengan invariables durante cierto tiempo, los salarios tienen necesariamente que subir. En estas circunstancias, como todos los años entran a trabajar más obreros que el año anterior, llega forzosamente, más temprano o más tarde, un momento en que las necesidades de la acumulación comienzan a exceder de la oferta normal de trabajo y en que, por tanto, los salarios suben. En Inglaterra se oyeron quejas acerca de esto durante la primera mitad del siglo XVIII. Ello no obstante, las circunstancias más o menos favorables en que viven y se desenvuelven los obreros asalariados no hace cambiar en lo más mínimo el carácter fundamental de la producción capitalista. Así como la *reproducción simple reproduce* constantemente *el propio régimen del capital*, de un lado capitalistas y de otro obreros asalariados, la *reproducción en escala ampliada*, o sea, *la acumulación*, reproduce el *régimen del capital en una escala superior*, crea en uno de los polos más capitalistas o capitalistas más poderosos y en el otro más obreros asalariados. La reproducción de la fuerza de trabajo, obligada, quiéralo o no, a someterse incesantemente al capital como medio de explotación, que no puede desprenderse de él y cuyo esclavizamiento al capital no desaparece más que en apariencia porque cambien los capitalistas individuales a quien se vende, constituye en realidad uno de los factores de la reproducción del capital. La *acumulación del capital supone, por tanto, un aumento del proletariado*.[1]

Los economistas clásicos se daban perfecta cuenta de esto, hasta el punto de que A. Smith, Ricardo y otros autores llegaban, como hemos dicho, a confundir la acumulación, con el consumo de *toda* la parte capitalizada del producto excedente por obreros productivos o con su inversión en nuevos obreros asalariados. Ya en 1696, decía John Bellers: "Aunque una persona poseyese 100,000 acres de tierra y otras tantas libras esterlinas e igual número de cabezas de ganado, ¿qué sería, *sin obreros*, este hombre tan rico, *más que un simple obrero*? Y como son los obreros los que hacen a la gente rica, *cuanto más obreros haya más ricos habrá*... El trabajo de los pobres es la mina de los ricos."[2] He aquí ahora cómo se expresaba Bernard de Mandeville a comienzos del siglo XVIII: "Allí donde la propiedad está suficientemente protegida, sería más fácil vivir *sin dinero* que *sin pobres*, pues ¿quién, si éstos no existiesen, ejecutaría los trabajos?... Y, si bien hay que proteger a los obreros de la muerte por hambre, no se les debe dar nada que valga la pena de ser ahorrado. Sí, de vez en cuando, un individuo de la clase inferior, a fuerza de trabajo y de privaciones, se remonta sobre el nivel en que nació, nadie le debe poner obstáculos: es indudable que el plan más sabio para cualquier individuo o cualquier familia dentro de la sociedad, es la vida frugal; pero *todas las naciones ricas están interesadas* en que la mayor parte de los pobres, sin permanecer en la ociosidad, gasten siempre todo lo que ganan... Los que se ganan la vida con su trabajo diario no tienen más estímulo que sus necesidades, que es prudente moderar, pero que sería insensato suprimir. Lo único que puede espolear el celo de un hombre trabajador es un salario prudencial. Si el jornal es demasiado pequeño puede, según su temperamento, desanimarle o moverle a desesperación; si es demasiado grande, puede hacerle insolente y vago... De lo dicho se desprende que *en un país libre*, en el que no se consiente la *esclavitud, la riqueza más segura está en una muchedumbre de trabajadores pobres y aplicados*. Aparte de que son la cantera inagotable que nutre las filas del ejército y la marina, sin ellos no habría disfrute posible ni podrían explotarse los productos de un país. Para hacer *feliz a la sociedad* [que, naturalmente, está formada por los que no trabajan] y conseguir que el pueblo viva dichoso, aun en momentos de escasez, *es necesario que la gran mayoría permanezca inculta y pobre*. El conocimiento dilata y multiplica nuestros deseos, y cuanto menos deseos tenga un hombre, más fácil es satisfacer sus necesidades."[3] Lo que Mandeville hombre honrado y de inteligencia clara, no llega a comprender es que el mecanismo del proceso de acumulación, al aumentar el capital, hace que

aumente también la masa de "*trabajadores pobres y aplicados*", es decir, de obreros asalariados, cuya fuerza de trabajo se convierte en creciente fuerza de explotación al servicio del creciente capital, lo que les obliga a eternizar su *supeditación* al propio *producto* de su trabajo, personificado en el capitalista. Refiriéndose a esta supeditación, observa Sir F. M. Eden, en su obra *La situación de los pobres, o historia de la clase obrera de Inglaterra*: "Nuestra zona reclama *trabajo* para la satisfacción de las necesidades, por *eso una parte de la sociedad*, por lo menos, tiene *que trabajar incansablemente*... Sin embargo, algunos de los que no trabajan disponen de los frutos del trabajo de otros. Esto se lo tienen que agradecer los propietarios *a la civilización y al orden, hijos de las instituciones burguesas*,[4] pues éstas *han sancionado el que se puedan apropiar los frutos del trabajo sin trabajar*. Las gentes de posición independiente deben su fortuna *casi por entero al trabajo* de otros, no a su propio talento, que no se distingue en nada del de los que trabajan; *no es la posesión de tierra ni dinero*, sino el *mando sobre el trabajo* ("the command of labour") lo que distingue a los ricos de los pobres... Lo que atrae a los pobres no es una situación mísera o servil, sino *un estado de fácil y liberal sumisión* ("a state of easy and liberal dependence"), y a los propietarios la mayor influencia y autoridad posibles *sobre los* que trabajan *para ellos*...Todo el que conozca la naturaleza humana sabe que este estado de sumisión *es necesario para comodidad de los propios obreros*."[5] Advertiremos de pasada que Sir F. M. Eden *es, durante todo el siglo XVIII, el único discípulo de Adam Smith* que aporta algo interesante.[6]

Bajo las condiciones de acumulación que hasta aquí venimos dando por supuestas, las más favorables a los obreros, el *estado de sumisión* de éstos al capital reviste formas un poco tolerables, formas "cómodas y liberales", para emplear las palabras de Eden; con el incremento del capital, en vez de desarrollarse de un modo intensivo, este estado de sumisión no hace más que extenderse; dicho en otros términos, la órbita de explotación e imperio del capital se va extendiendo con su propio volumen y con la cifra de *sus súbditos*. Estos, al acumularse el producto excedente convirtiéndose incesantemente en nuevo capital acumulado, perciben una parte mayor de lo producido, bajo la forma de medios de pago, lo que les permite vivir un poco mejor, alimentar con un poco más de amplitud su fondo de consumo, dotándolo de ropas, muebles, etc., y formar un pequeño fondo de reserva en dinero. Pero, así como el hecho de que algunos esclavos anduviesen mejor vestidos y mejor alimentados, de que disfrutasen de un trato mejor y de un peculio más abundante, no destruía el régimen de la esclavitud ni hacía desaparecer la explotación del esclavo, el que algunos obreros, individualmente, vivan mejor, no suprime tampoco la explotación del obrero asalariado. El hecho de que el trabajo suba de precio por efecto de la acumulación del capital, sólo quiere decir que el volumen y el peso de las cadenas de oro que el obrero asalariado se ha forjado ya para si mismo, pueden tenerle sujeto sin mantenerse tan tirantes. En las controversias mantenidas acerca de este tema se olvida casi siempre lo principal, a saber: la *differentia specifica* de la producción capitalista. Aquí, nadie compra la fuerza de trabajo para satisfacer, con sus servicios o su producto, las *necesidades personales del comprador*. No, la finalidad de este acto es explotar el capital, producir mercancías, que encierran más trabajo del que paga el que se las apropia y que, por tanto, contienen una *parte de valor que al capitalista no le cuesta nada* y que, sin embargo, *puede realizarse mediante la venta de las mercancías*. La producción de plusvalía, la obtención de lucro; tal es la ley absoluta de este sistema de producción. La fuerza de trabajo sólo encuentra salida en el mercado cuando sirve para hacer que los medios de producción funcionen como capitales; es decir, cuando reproduce su propio valor como nuevo capital y suministra, con el trabajo no retribuido, una fuente de capital adicional.[7] Es decir, que por muy favorables que sean para el obrero las condiciones en que vende su fuerza de

trabajo, estas condiciones llevan siempre consigo la necesidad de volver a venderla constantemente y la *reproducción* constantemente ampliada *de la riqueza como capital*. Como vemos, el salario supone siempre, por naturaleza, la entrega por el obrero de una cierta cantidad de trabajo no retribuido. Aun prescindiendo en un todo del *alza de los salarios* acompañada de la *baja en el precio del trabajo, etc., el aumento* del salario sólo supone, en el mejor de los casos, la *reducción cuantitativa del trabajo no retribuido* que viene obligado a entregar el obrero. Pero esta reducción no puede jamás rebasar ni alcanzar siquiera el límite a partir del cual supondría una amenaza para el sistema. Dejando a un lado los conflictos violentos cerca del tipo de salario –y Adam Smith demostró ya que en estos conflictos sale siempre vencedor, salvo contadas excepciones, el patrón–, el alza del precio del trabajo determinada por la acumulación del capital supone la siguiente alternativa:

Puede ocurrir que el precio del trabajo continúe subiendo, porque su alza no estorbe los progresos de la acumulación; esto no tiene nada de maravilloso, pues, como dice A. Smith, "aunque la ganancia disminuya los capitales pueden seguir creciendo, y crecer incluso más rápidamente que antes... En general, los grandes capitales crecen, aun siendo la ganancia más pequeña, con más rapidez que los capitales pequeños con grandes ganancias." (*Wealth of Nations*, II, p. 189 [t. I, pp. 217s.]). En estas condiciones, es evidente que la reducción del trabajo no retribuido no estorba en lo más mínimo la expansión del imperio del capital. El otro término de la alternativa es que la acumulación se amortigüe al subir el precio del trabajo, si esto embota el aguijón de la ganancia. La acumulación disminuye, pero, al disminuir, desaparece la causa de su disminución, o sea, la desproporción entre el capital y la fuerza de trabajo explotable. Es decir, que el propio mecanismo del proceso de producción capitalista se encarga de vencer los obstáculos pasajeros que él mismo crea. El precio del trabajo vuelve a descender al nivel que corresponde *a las necesidades de explotación del capital*, nivel que puede ser inferior, superior o igual al que se reputaba normal antes de producirse la subida de los salarios. Como se ve, en el primer caso no es el descenso operado en el crecimiento absoluto o proporcional de la fuerza de trabajo o de la población obrera el que hace que sobre capital, sino que, por el contrario, el incremento del capital hace que sea insuficiente la fuerza de trabajo explotable. Y, en el segundo caso, la insuficiencia del capital no se debe al descenso operado en el crecimiento absoluto o proporcional de la fuerza de trabajo o población obrera, sino que es, por el contrario, la disminución del capital la que crea un remanente de fuerza de trabajo explotable o, mejor dicho, la que hace excesivo su precio. Son *estas variaciones absolutas en la acumulación del capital* las que *se reflejan como variaciones relativas en la masa de la fuerza de trabajo explotable*, lo que *induce a creer que se deben a las oscilaciones propias de ésta*. Para decirlo en términos matemáticos: la magnitud de la acumulación es la variable independiente, la magnitud del salario la variable dependiente, y no a la inversa. Así, en las fases de crisis del ciclo industrial, el descenso general que se opera en los precios de las mercancías se traduce en un *alza del valor relativo del dinero*, y, viceversa, la *baja del valor relativo del dinero* que se advierte en las tases de prosperidad no es más que el reflejo del alza general de los precios de las mercancías. La llamada *escuela de la currency* deduce de aquí que cuando rigen precios altos circula mucho dinero, y cuando rigen precios bajos, poco. Su ignorancia y total desconocimiento de los hechos[8] encuentran un digno paralelo en los economistas que interpretan aquellos fenómenos de la acumulación diciendo que en un caso faltan obreros y en el otro sobran.

La ley de la producción capitalista sobre la que descansa esa pretendida "ley natural de la población" se reduce sencillamente a esto: la relación entre el capital, la acumulación y la cuota de

salarios no es más que la relación entre el trabajo no retribuido, convertido en capital, y el trabajo remanente indispensable para los manejos del capital adicional. No es, por tanto, ni mucho menos, la relación entre dos magnitudes independientes la una de la otra: de una parte, la magnitud del capital y de otra la cifra de la población obrera; es más bien, en última instancia, pura y simplemente, *la relación entre el trabajo no retribuido y el trabajo pagado de la misma población obrera*. Si la masa del trabajo no retribuido, suministrado por la clase obrera y acumulado por la clase capitalista, crece tan de prisa que sólo puede convertirse en capital mediante una remuneración extraordinaria del trabajo pagado, los salarios suben y, siempre y cuando que los demás factores no varíen, el trabajo no retribuido disminuye en la misma proporción. Pero, tan pronto como este descenso llega al punto en que la oferta del trabajo excedente de que el capital se nutre queda por debajo del nivel normal, se produce la reacción: se capitaliza una parte menor de la renta, la acumulación se amortigua y el movimiento de alza de los salarios retrocede. Como vemos, el alza del precio del trabajo se mueve siempre dentro de límites que no sólo dejan intangibles las bases del sistema capitalista, sino que además garantizan su reproducción en una escala cada vez más alta. La ley de la acumulación capitalista, que se pretende mistificar convirtiéndola en una ley natural, no expresa, por tanto, más que una cosa: que su *naturaleza* excluye toda reducción del grado de explotación del trabajo o toda alza del precio de éste que pueda hacer peligrar seriamente la reproducción constante del régimen capitalista y la reproducción del capital sobre una escala cada vez más alta. Y forzosamente tiene que ser así, en un régimen de producción en que el obrero existe para las necesidades de explotación de los valores ya creados, en vez de existir la riqueza material para las necesidades del desarrollo del obrero. Así corno en las religiones vemos al hombre esclavizado por las criaturas de su propio cerebro, en la producción capitalista le vemos esclavizado por los productos de su propio brazo.[9]

2. *Disminución relativa del capital variable conforme progresa la acumulación y la concentración del capital*

Según los economistas, lo que determina el alza de los salarios, no es el volumen de la riqueza social existente ni la magnitud del capital ya adquirido, sino solamente el incremento constante de la acumulación y el grado de celeridad de su desarrollo. (A. Smith, libro I, cap. 8 [t. I, p. 208].) Hasta aquí, sólo hemos estudiado una fase concreta de este proceso: aquella en que el incremento del capital se realiza sin que se altere su *composición técnica*. Pero el proceso sigue su curso y se remonta sobre esta fase.

Arrancando de los fundamentos generales del sistema capitalista, el proceso de la acumulación llega siempre a un punto en que el incremento de la productividad del trabajo social se convierte en la palanca más poderosa de la acumulación. "La misma causa –dice A. Smith– que eleva los salarios, o sea, el incremento del capital, impulsa la potencialidad de las capacidades productivas del trabajo, y permite a una cantidad más pequeña de trabajo crear una cantidad mayor de producto."

Prescindiendo de las condiciones naturales, tales como la fertilidad del suelo, etc., y de la destreza de los productores independientes y aislados –destreza que, sin embargo, suele traducirse más bien en la calidad que en la cantidad del producto–, el *grado social de productividad del trabajo*

se refleja en el *volumen relativo de medios de producción* que el obrero convierte en producto durante cierto tiempo y con la misma tensión de la fuerza de trabajo. La masa de medios de producción con que un obrero opera crece al crecer la productividad de su trabajo. Los medios de producción desempeñan aquí un doble papel. El incremento de unos es *efecto*, el de otros *condición* determinante de la creciente productividad del trabajo. Así, por ejemplo, con la división manufacturera del trabajo y la aplicación de maquinaria se elabora más materia prima durante el mismo tiempo; es decir, el proceso de trabajo absorbe una masa mayor de materias primas y materias auxiliares. Esto es *efecto* de la creciente productividad del trabajo. De otra parte, la masa de maquinaria puesta en movimiento, de ganado de labor, de abonos minerales, de tubos de drenaje, etc., es *condición* de aquella productividad creciente. Y lo mismo la masa de medios de producción concentrados en los edificios, altos hornos, medios de transporte, etc. Pero, sea *condición o efecto*, el volumen creciente de los medios de producción comparado con la fuerza de trabajo que absorben expresa siempre la *productividad creciente del trabajo*.[10] Por consiguiente, el *aumento* de ésta se revela en *la disminución de la masa del trabajo, puesta en relación con la masa de medios de producción movidos por ella*, o sea, en la disminución de magnitud del factor subjetivo del proceso de trabajo, comparado con su factor objetivo.

Este cambio operado en la composición técnica del capital, este *incremento de la masa de medios de producción, comparada con la masa de la fuerza de trabajo que la pone en movimiento*, se refleja, a su vez, en su composición de valor, en el *aumento del capital constante a costa del capital variable*. Por ejemplo, si de un capital, calculado en tantos por ciento, empieza invirtiéndose un 50 por 100 en medios de producción y otro 50 por 100 en fuerza de trabajo, más tarde, al desarrollarse el grado de productividad del trabajo, resultará invertido en fuerza de trabajo el 20 por 100 y el 80 por 100 en medios de producción, etc. Esta ley, según la cual el capital constante tiende a aumentar en relación con el variable, es confirmada a cada paso (como ya hemos demostrado más arriba) por el estudio comparativo de los precios de las mercancías, ya comparemos distintos períodos económicos de la misma nación o diversos países dentro de la misma época. La magnitud relativa del elemento precio, que sólo representa el valor de los medios de producción absorbidos o el capital constante estará siempre en relación directa y la magnitud relativa del otro elemento, del elemento precio que representa el pago del trabajo o el capital variable en relación inversa, por lo general, al proceso de la acumulación.

Sin embargo, la disminución del capital variable con respecto al capital constante o los *cambios operados en la composición del capital* sólo indican aproximadamente los *cambios que se operan en la composición de sus elementos materiales*. Aunque, por ejemplo, el capital invertido en una fábrica de hilados encierre en la actualidad 7/8 de capital constante y 1/8 de capital variable, y a comienzos del siglo XVIII, supongamos, se distribuyese por mitades, la masa de materia prima, instrumentos de trabajo, etc., que hoy consume productivamente una determinada cantidad de trabajo de hilado es muchos cientos de veces mayor que a comienzos del siglo XVIII. La razón de esto está, sencillamente, en que, al crecer la productividad del trabajo, no sólo crece el volumen de los medios de producción absorbidos por éste, sino que, además, disminuye su *valor*, comparado con su volumen. Es decir, que su valor aumenta en términos absolutos, pero no en proporción a su volumen. Por tanto, el *aumento de la diferencia entre el capital constante y el variable* es mucho más pequeño que el de la diferencia entre la masa de los medios de producción en que se invierte aquél y la masa de la fuerza de trabajo a que se destina éste. La primera diferencia crece con la segunda, pero en grado menor.

Por lo demás, aunque el proceso de la acumulación disminuya la magnitud relativa del capital variable, no excluye con ello, ni mucho menos, el aumento de su magnitud absoluta. Supongamos que un capital se descomponga inicialmente en un 50 por 100 de capital constante y un 50 por 100 de capital variable, y más tarde en un 80 y un 20 por 100 respectivamente. Sí, durante este tiempo, el capital primitivo, que cifraremos en 6,000 libras esterlinas, crece hasta 18,000, la parte de capital variable crecerá también, como es lógico, en 1/5. De 3,000 libras esterlinas, habrá pasado a 3,600. Pero, allí donde antes habría bastado un incremento de capital del 20 por 100 para potenciar en un 20 por 100 la demanda de trabajo, ahora hace falta, para conseguir el mismo resultado triplicar el capital inicial.

En la sección cuarta de esta obra se ha demostrado cómo el desarrollo de la fuerza social productiva del trabajo presupone la cooperación en gran escala y cómo sólo en este régimen pueden organizarse la división y combinación del trabajo, economizarse medios de producción gracias a la concentración en masa, hacer posible la creación de medios de trabajo, sistemas de maquinaria, etc., que ya por exigencias materiales sólo pueden emplearse en común, domeñar al servicio de la producción gigantescas fuerzas naturales y llevar a cabo la transformación del proceso de producción en una verdadera aplicación tecnológica de la ciencia. Sobre *la base de la producción de mercancías*, en que los medios de producción son propiedad de unos cuantos particulares y en que, por tanto, el obrero manual tiene que producir mercancías aisladamente y por su cuenta o vender su fuerza de trabajo como una mercancía, por carecer de los elementos necesarios para explotarla por cuenta propia, aquella premisa sólo se realiza mediante el *incremento de los capitales individuales*, o sea, *en la medida en, que los medios sociales de producción y de vida se convierten en propiedad privada de unos cuantos capitalistas*. Sobre el cimiento de la producción de mercancías, sólo *bajo forma capitalista* puede levantarse una producción en gran escala. Por eso, *el régimen específicamente capitalista de producción presupone una cierta acumulación del capital* en manos de los productores individuales de mercancías. Teniendo esto en cuenta, *dábamos por supuesta* esa premisa al estudiar el tránsito del artesanado a la industria capitalista. Podemos dar a esta acumulación el nombre de *acumulación originaría*, ya que no es resultado histórico, sino por el contrarío base histórica o punto de arranque de la producción específicamente capitalista. No hemos de investigar aquí, pues no nos interesa, cómo se produce esta acumulación. Bástenos saber que constituye el punto de partida. Todos los métodos de potenciación de la fuerza social productiva del trabajo que brotan sobre esta base son, a la par, métodos de producción redoblada de plusvalía o producto excedente, que es, a su vez, el elemento constitutivo de la acumulación. Son, por tanto, al mismo tiempo, métodos de producción de capital con capital, o métodos encaminados a acelerar la acumulación de éste. La reversión constante de plusvalía a capital adopta la forma de un *aumento de volumen del capital invertido en el proceso de producción*. A su vez, este aumento funciona como base para *ampliar la escala de la producción* y los métodos a ésta inherentes de reforzamiento de la fuerza productiva del trabajo y de producción acelerada de plusvalía. Así, pues, aunque el régimen de producción específicamente capitalista presuponga cierto grado de acumulación de capital, este régimen, una vez instaurado, contribuye de rechazo a acelerar la acumulación. *Por tanto, con la acumulación de capital se desarrolla el régimen específicamente capitalista de producción, y el régimen específicamente capitalista de producción impulsa la acumulación de capital*. Estos dos factores económicos determinan, por la relación compleja del impulso que mutuamente se imprimen, ese cambio que se opera en la composición técnica del capital y que hace que el capital variable vaya reduciéndose continuamente a medida que aumenta el capital constante.

Todo capital individual es una *concentración*, mayor o menor *de medios de producción*, con el mando consiguiente sobre un ejército más o menos grande de obreros. Toda acumulación sirve de medio de nueva acumulación. *Al aumentar la masa* de la riqueza que funciona como capital, aumenta su *concentración* en manos de los capitalistas individuales, y, por tanto, la *base* para la producción en gran escala y para los métodos específicamente capitalistas de producción El capital social crece al crecer los muchos capitales individuales. Suponiendo que todas las demás circunstancias permanezcan invariables los capitales individuales, y con ellos la concentración de los medios de producción, crecen en la proporción en que son partes alicuotas del capital global de la sociedad. Al mismo tiempo, se desgajan de los capitales originales fragmentos de ellos que empiezan a funcionar como nuevos capitales independientes. Entre otros factores, desempeña aquí un papel importante la división de la fortuna entre las familias capitalistas. La acumulación del capital hace que aumente, por tanto, en mayor o menor medida, el número de capitalistas. Dos puntos caracterizan esta clase de *concentración*, basada directamente en la *acumulación* o más bien *idéntica* a ella. El *primero* es que la concentración creciente de los medios sociales de producción en manos de capitalistas individuales se halla, suponiendo que las demás circunstancias no varíen, *limitada por el grado de desarrollo de la riqueza social*. El *segundo*, que *la parte del capital social adscrita a cada esfera concreta de producción se distribuye entre muchos capitalistas*, enfrentados como *productores de mercancías* independientes los unos de los otros y en competencia mutua. Por consiguiente, la acumulación y la concentración que ésta lleva aparejada, no sólo se dispersan en muchos puntos, sino que, además, el incremento de los capitales en funciones aparece contrarrestado por la formación de nuevos capitales y el desdoblamiento de los capitales antiguos. Por donde, si, de una parte, la acumulación actúa como un proceso de concentración creciente de los medios de producción y del poder de mando sobre el trabajo, de otra parte funciona también como resorte de *repulsión de muchos capitales individuales entre sí*.

Esta dispersión del capital global de la sociedad en muchos capitales individuales y esta repulsión de sus partes integrantes entre si aparecen contrarrestadas por su movimiento de *atracción*. No se trata ya de una simple concentración, idéntica a la acumulación, de los medios de producción y del poder de mando sobre el trabajo. Se trata de la *concentración de los capitales ya existentes*, de la acumulación de su autonomía individual, de la expropiación de unos capitalistas por otros, de la aglutinación de muchos capitales pequeños para formar unos cuantos capitales grandes. Este proceso se distingue del primero en que *sólo presupone una distinta distribución de los capitales ya existentes y en funciones; en que, por tanto, su radio de acción no está limitado por el incremento absoluto de la riqueza social o por las fronteras absolutas de la acumulación*. El capital adquiere, aquí, en una mano, grandes proporciones porque allí se desperdiga en muchas manos. Se trata de una *verdadera centralización*, que no debe confundirse con la *acumulación* y la concentración.

No podemos exponer aquí las leyes que rigen esta centralización de los capitales o la atracción de unos capitales por otros. Baste con unas simples referencias de hecho. La lucha de la competencia se libra mediante el abaratamiento de las mercancías. La baratura de las mercancías depende, *caeteris paribus* (126), del rendimiento del trabajo y éste de la escala de la producción. Según esto, los capitales más grandes desalojan necesariamente a los más pequeños. Recuérdese, además, que al desarrollarse el régimen capitalista de producción, *aumenta el volumen mínimo del capital individual necesario* para explotar un negocio en condiciones normales. Por tanto, los capitales más modestos se lanzan a las órbitas de producción de que la gran industria sólo se ha adueñado todavía

esporádicamente o de un modo imperfecto. Aquí, la concurrencia actúa vertiginosamente, en razón directa al número y en razón inversa al volumen de los capitales que rivalizan entre sí. Y termina siempre con la derrota de los muchos capitalistas pequeños, cuyos capitales son engullidos por el vencedor, o desaparecen. Aparte de esto, la producción capitalista crea una nueva potencia: el *crédito*, que en sus comienzos se desliza e insinúa recatadamente, como tímido auxiliar de la acumulación, atrayendo y aglutinando en manos de capitalistas individuales o asociados, por medio de una red de hilillos invisibles, el dinero diseminado en grandes o pequeñas masas por la superficie de la sociedad, hasta que pronto se revela como un arma nueva y temible en el campo de batalla de la competencia y acaba por convertirse en un gigantesco mecanismo social de centralización de capitales.

A la par que la producción y la acumulación capitalistas, y en idénticas proporciones, se desarrollan la concurrencia y el crédito, las dos palancas más poderosas de centralización de capitales. Además, los progresos de la acumulación aumentan la materia centralizable, es decir, los capitales individuales, mientras que la expansión de la producción capitalista crea, de una parte, la necesidad social, y de otra, los medios técnicos de esas gigantescas empresas industriales cuya viabilidad exige una previa centralización del capital. Por eso, hoy día, la fuerza mutua de atracción de los capitales individuales y la tendencia a la centralización son más potentes que nunca. Pero aunque la expansión e intensidad relativas del movimiento de centralización dependen también, hasta cierto punto, del nivel ya alcanzado por la riqueza capitalista y de la superioridad del mecanismo económico, los progresos de la centralización no obedecen, ni mucho menos, al incremento positivo de magnitud del capital social. Esto es lo que distingue de un modo especifico la centralización de la concentración, que no es más que una denominación distinta que se da a la reproducción sobre una escala ampliada. La centralización puede efectuarse cambiando simplemente la distribución de los capitales ya existentes, mediante un simple cambio operado en la agrupación cuantitativa de las partes que integran el capital social. Si el capital aumenta en proporciones gigantescas en una sola mano, es porque muchas manos se ven privadas de los suyos. Dentro de una determinada rama industrial, la centralización alcanzaría su limite máximo cuando todos los capitales invertidos en ella se aglutinasen en manos de un solo capitalista.[11] Dentro de una sociedad dada, este límite sólo se alcanzaría a partir del momento en que todo el capital social existente se reuniese en una sola mano, bien en la de un capitalista individual, bien en la de una única sociedad capitalista.

La centralización complementa la obra de acumulación, puesto que permite a los capitalistas industriales extender la escala de sus operaciones. Ya sea este resultado consecuencia de la acumulación o de la centralización y ya se opere ésta por la vía de la violencia, en forma de anexión – lo que acontece cuando ciertos capitales se convierten en centros tan absorbentes de gravitación para otros, que rompen su cohesión individual, asimilándose luego sus trozos sueltos–, o mediante la fusión de una multitud de capitales ya formados o en curso de formación, siguiendo la senda lisa y llana de la creación de sociedades anónimas, el efecto económico es siempre el mismo. Al crecer las proporciones de los establecimientos industriales, se sientan por doquier las bases para una organización más amplia del trabajo colectivo de muchos, para un desarrollo mayor de sus impulsos materiales; es decir, para la transformación cada vez más acentuada de toda una serie de procesos de producción explotados aisladamente y de un modo consuetudinario en procesos de producción combinados social y científicamente organizados.

Pero es evidente que la acumulación, o sea, el incremento paulatino del capital mediante la reproducción, que abandona su forma circular para desarrollarse en espiral, es un proceso harto lento,

comparado con la centralización, a la que le basta con modificar la agrupación meramente cuantitativa de las partes que integran el capital social. Aún no existirían ferrocarriles si para ello hubiera habido que aguardar a que la acumulación permitiese a unos cuantos capitalistas individuales acometer la construcción de vías férreas. La centralización lo consiguió en un abrir y cerrar de ojos, gracias a las sociedades anónimas. De este modo, además de reforzar y acelerar los efectos de la acumulación, la concentración amplia y acelera al mismo tiempo las transformaciones operadas en la composición técnica del capital, permitiendo aumentar el capital constante a costa del variable y reduciendo, como es lógico, la demanda relativa de trabajo.

Las masas de capital fundidas y unificadas de la noche a la mañana por obra de la centralización se reproducen e incrementan como las otras, sólo que más de prisa, convirtiéndose así en nuevas y potentes palancas de acumulación social. Por tanto, cuando se habla del proceso de la acumulación social, en él van implícitos –hoy día–, sin necesidad de que se diga expresamente, los defectos de la centralización.

Los capitales adicionales formados en el transcurso de la acumulación normal (véase cap. XXII, I) sirven preferentemente de vehículo para la explotación de nuevos inventos y descubrimientos y para el perfeccionamiento de la industria en general. Pero también a los capitales antiguos les llega con el tiempo la hora de su renovación orgánica, el momento en que cambian de piel y renacen, por así decirlo, bajo una forma técnica más perfecta, bajo una forma en la que una masa menor de trabajo se basta ya para poner en movimiento una masa mayor de maquinaria y materia prima. Huelga decir que el descenso absoluto de la demanda de trabajo que de esto se deriva necesariamente es tanto mayor cuanto mayores son las proporciones en que se funden, gracias al movimiento centralizador, los capitales sujetos a este proceso de renovación.

Así, pues, de una parte, los nuevos capitales formados en el transcurso de la acumulación atraen a un número cada vez menor de obreros, en proporción a su magnitud. De otra parte, los capitales antiguos periódicamente reproducidos con una nueva composición van repeliendo a un número cada vez mayor de los obreros a que antes daban trabajo.

3. Producción progresiva de una superpoblación relativa o ejército industrial de reserva

La acumulación del capital, que al principio sólo parecía representar una dilación *cuantitativa*, se desarrolla, corno hemos visto en un constante *cambio cualitativo de su composición*, haciendo aumentar incesantemente el capital constante a costa del capital variable.[12]

El régimen específicamente capitalista de producción, el desarrollo a él inherente de la fuerza productiva del trabajo, y los cambios que este desarrollo determina en cuanto a la composición orgánica del capital, no sólo avanzan a medida que progresa la acumulación o crece la riqueza social, sino que *avanzan con rapidez incomparablemente mayor*, pues la simple acumulación o el aumento absoluto del capital global de la sociedad va acompañado por la centralización de sus elementos individuales, y la transformación técnica del capital adicional por la transformación técnica del capital primitivo. Así, pues, al progresar la acumulación, cambia la proporción entre el capital constante y el variable, sí originariamente era de 1:1, ahora se convierte en 2:1, 3:1, 4:1, 5:1, 7:1, etc., por donde, como el capital crece, en vez de invertirse en fuerza de trabajo ½ de su valor total sólo se van

invirtiendo, progresivamente, 1/3, 1/4, 1/5, 1/6, 1/8, etc., invirtiéndose en cambio 2/3, 3/4, 4/5, 5/6, 7/8, etc., en medios de producción. Y como la *demanda de trabajo* no depende del volumen del capital total, sino solamente del capital variable, *disminuye progresivamente a medida que aumenta el capital total*, en vez de crecer en proporción a éste, como antes suponíamos. Decrece en proporción a la magnitud del capital total y en progresión acelerada conforme aumenta esta magnitud. Es cierto que al crecer el capital total crece también el capital variable, y por tanto la fuerza de trabajo absorbida por él, pero en una *proporción* constantemente *decreciente*. Los intervalos durante los cuales la acumulación se traduce en un simple *aumento* de la producción sobre la base técnica existente, van siendo cada vez más cortos. Ahora, para absorber un determinado número adicional de obreros y aun para conservar en sus puestos, dada la metamorfosis constante del capital primitivo, a los que ya trabajan, se requiere una *acumulación cada vez más acelerada del capital total*. Pero no es sólo esto. Además, *esta misma acumulación y centralización creciente se trueca*, a su vez, en fuente de nuevos cambios en cuanto a la composición del capital, impulsando nuevamente el descenso del capital variable para hacer que aumente el constante. Este descenso relativo del capital variable, descenso acelerado con el incremento del capital total y que avanza con mayor rapidez que éste, se revela, de otra parte, invirtiéndose los términos, como un *crecimiento absoluto constante de la población obrera, más rápido que el del capital variable o el de los medios de ocupación que éste suministra*. Pero este crecimiento no es constante, sino *relativo: la acumulación capitalista* produce constantemente, en proporción a su intensidad y a su extensión, una *población obrera excesiva para las necesidades medías de explotación del capital*, es decir, una población obrera *remanente o sobrante*.

Sí nos fijamos en el capital global de la sociedad, vemos que la *dinámica de su acumulación* provoca unas veces cambios *periódicos*, mientras que otras veces sus elementos se reparten *simultáneamente* entre las *diversas* órbitas de producción. En algunas de éstas, cambia la composición del capital sin que crezca su magnitud absoluta, por efecto de la simple concentración; en otras, el aumento absoluto de capital va unido a la disminución *absoluta* del capital variable o de la fuerza de trabajo absorbida por él; en otras, el capital crece sobre su base técnica actual, asimilándose fuerza obrera sobrante en proporción a su crecimiento, o bien se opera en él un cambio orgánico que hace que el capital variable se reduzca. El crecimiento del capital variable, y, por tanto, el de la cifra de obreros en activo, va unido en todas las esferas de producción a violentas fluctuaciones y a la formación transitoria de una población sobrante, ya revista ésta la forma ostensible de repulsión de obreros que trabajan o la forma menos patente, pero no por ello menos eficaz, que consiste en hacer más difícil la observación de la población obrera sobrante por los canales de desagüe acostumbrados.[13] Con la magnitud del capital social ya en funciones y el grado de su crecimiento, con la extensión de la escala de producción y la masa de los obreros en activo, con el desarrollo de la fuerza productiva de su trabajo, con el flujo mayor y más pletórico de todos los manantiales de riqueza, *aumenta también la escala* en que la mayor atracción de obreros por el capital va unida a una mayor repulsión de los mismos, aumenta la celeridad de los cambios operados en la composición orgánica del capital y de su forma técnica y se agranda el cerco de las órbitas de producción afectadas simultánea o sucesivamente por estos cambios. Por tanto, al producir la acumulación del capital, la población obrera produce también, en proporciones cada vez mayores, *los medios para su propio exceso relativo*.[14] Es ésta una *ley de población* peculiar del régimen de *producción capitalista*, pues en realidad todo régimen histórico concreto de producción tiene sus leyes de población propias, leyes que

rigen de un modo históricamente concreto. Leyes abstractas de población sólo existen para los animales y las plantas mientras el hombre no interviene históricamente en estos reinos.

Ahora bien, si la existencia de una superpoblación obrera es producto necesario de la acumulación o del incremento de la riqueza dentro del régimen capitalista, esta superpoblación se convierte a su vez en palanca de la acumulación del capital, más aún, *en una de las condiciones de vida del régimen capitalista de producción*. Constituye un *ejército industrial de reserva*, un contingente *disponible*, que pertenece al capital de un modo tan absoluto como si se criase y mantuviese a sus expensas. Le brinda el material humano, dispuesto siempre para ser explotado a medida que lo reclamen sus necesidades variables de explotación e independiente, además, de los limites que pueda oponer el aumento real de población. Con la acumulación y el consiguiente desarrollo de la fuerza productiva del trabajo, crece la *fuerza* súbita *de expansión del capital*, no sólo porque crece la elasticidad del capital en funciones y la *riqueza absoluta*, de que *el capital* no es más que una *parte elástica*, no sólo porque el crédito, en cuanto se le ofrece un estímulo especial, pone al alcance de la producción, como capitales adicionales, en un abrir y cerrar de ojos, una parte extraordinaria de esta riqueza, sino porque, además, las condiciones técnicas del propio proceso de producción, la maquinaria, los medios de transporte, etc., permiten, aplicados en gran escala, transformar rapidísimamente el producto excedente en nuevos medios de producción. La masa de riqueza social que al progresar la acumulación desborda y es susceptible de convertirse en nuevo capital, se abalanza con frenesí a las viejas ramas de producción cuyo mercado se dilata de pronto, o a ramas de nueva explotación, como los ferrocarriles, etc., cuya necesidad brota del desarrollo de las antiguas. En todos estos casos, tiene que haber grandes masas de hombres disponibles, para poder lanzarlas de pronto a los puntos decisivos, sin que la escala de producción en las otras órbitas sufra quebranto. Es la superpoblación la que brinda a la industria esas masas humanas. El curso característico de la industria moderna, la línea interrumpida sólo por pequeñas oscilaciones– de un ciclo decenal de períodos de animación medía, producción a todo vapor, crisis y estancamiento, descansa en la constante formación, absorción más o menos intensa y reanimación del ejército industrial de reserva o superpoblación obrera. A su vez, las alternativas del ciclo industrial se encargan de reclutar la superpoblación, actuando como uno de sus agentes de reproducción más activos.

Este curso peculiar de la industria moderna, que no se conoce en ninguna de las épocas anteriores de la humanidad, no hubiera sido concebible tampoco en los años de infancia de la producción capitalista. La composición del capital fue transformándose lentamente. Por eso su acumulación hacia crecer, en general, la demanda de trabajo. Lentamente, como los progresos de su acumulación, comparados con los de la época moderna, iba tropezando con las barreras naturales de la población obrera explotable, barreras que sólo podían derribarse por los medios violentos de que hablaremos más adelante. La expansión súbita e intermitente de la escala de producción es la premisa de su súbita contracción; ésta provoca, a su vez, una nueva expansión, que no puede prosperar sin material humano disponible, sin un *aumento del censo* obrero, independiente del crecimiento absoluto de la población. Esto se consigue mediante un simple proceso, consistente en dejar "disponibles" a una parte de los obreros, con ayuda de métodos que disminuyen la cifra de obreros que trabajan en proporción con la nueva producción incrementada. Toda la dinámica de la industria moderna brota, por tanto, de la constante transformación de una parte del censo obrero en brazos parados u ocupados sólo a medias. Una de las cosas en que se revela la superficialidad de la economía política es en que

presenta las expansiones y contracciones del crédito, que no son más que un síntoma de las alternativas del ciclo industrial, como causa determinante de éstas. Del mismo modo que los cuerpos celestes, al ser lanzados en una dirección, repiten siempre el mismo movimiento, la producción social, una vez proyectada en esa línea alternativa de expansiones y contracciones, se mantiene ya siempre dentro de ella. Los efectos se convierten a su vez en causas y las alternativas de todo este proceso, que reproduce constantemente sus propias condiciones, revisten la forma de la *periodicidad*.* Una vez consolidada ésta, hasta la economía política comprende que la producción de una población sobrante relativa, es decir, sobrante con relación a las necesidades medías de explotación del capital, es *condición de vida de la industria moderna*.

"Supongamos –dice H. Merivale, antiguo profesor de economía política en Oxford y más tarde funcionario del ministerio colonial inglés–, supongamos que, con ocasión de una crisis, la nación hiciese un esfuerzo ímprobo para deshacerse, por medio de la emigración, de unos cuantos cientos de miles de brazos sobrantes: ¿cuál sería la consecuencia de esto? Que, en cuanto volviese a presentarse la demanda de trabajo, se produciría un déficit. Por muy rápida que sea la reproducción humana, siempre hará falta el intervalo de una generación para reponer los obreros adultos. Ahora bien; las ganancias de nuestros fabricantes dependen primordialmente de la posibilidad de aprovechar los momentos propicios en que se reaviva la demanda, resarciéndose con ellos de las épocas de paralización. *Esta posibilidad sólo se la garantiza el mando sobre la maquinaria y el trabajo manual. Han de contar con brazos disponibles*, con medios para cargar o descargar la tensión de sus actividades en la medida en, que sea necesario, con arreglo a las exigencias del mercado, de otro modo, no podrán bajo ningún concepto afirmar en la batida de la concurrencia la supremacía sobre la que descansa la *riqueza de este país*."[15] Hasta el propio Malthus reconoce como una *necesidad de la moderna industria* la existencia de la superpoblación, que él, con su horizonte limitado, concibe como un exceso absoluto de población obrera y no como un remanente relativo. Dice Malthus: "Ciertas prácticas previsoras en punto al matrimonio, sí se aplican con cierta extensión entre la clase obrera de un país que vive principalmente de la manufactura y el comercio, pueden llegar a perjudicarle... Dada la naturaleza de la población, no puede lanzarse al mercado una nueva promoción de obreros hasta que no pasen de 16 o 18 años, y la transformación de renta en capital por el ahorro puede seguir un curso mucho más rápido; un país se halla siempre *expuesto* a que su fondo de trabajo crezca con mayor rapidez que su población."[16] Después de declarar *la producción constante de una superpoblación relativa de obreros como una necesidad de la acumulación capitalista*, la economía política, revistiendo muy congruentemente la figura de una vieja solterona, pone en labios del "beau ideal" de su capitalista las siguientes palabras, dirigidas a los "supernumerarios", a quienes su propia creación de nuevos capitales lanza al arroyo: "Nosotros, los fabricantes, hacemos por *vosotros* lo que podemos, al *aumentar el capital* del que vosotros tenéis que vivir; de *vosotros* depende el hacer lo demás, ajustando vuestro número a los medios de vida disponibles."[17]

A la producción capitalista no le basta, ni mucho menos, la cantidad de fuerza de trabajo disponible que le suministra el crecimiento natural de la población. Necesita, para poder desenvolverse desembarazadamente, un ejército industrial de reserva, *libre de esta barrera natural*.

Hasta aquí, partíamos del supuesto de que *el aumento o la disminución del capital variable* correspondía exactamente al *aumento o a la disminución del número de obreros ocupados*.

Sin embargo, aunque el número de obreros sujetos a su mando permanezca estacionario e incluso aunque disminuya, el capital variable aumenta cuando el obrero individual rinde *más trabajo* y, por tanto, aunque el *precio del trabajo* se mantenga inmóvil, y aun descienda su *salario*, crece más lentamente que aumenta la masa de trabajo. El incremento del capital variable es, en estos casos, indicio de más trabajo, pero no de mayor número de obreros en activo. Todo capitalista se halla absolutamente interesado en estrujar una determinada cantidad de trabajo a un número más reducido de obreros, aunque pudiera obtenerla con la misma baratura, *e incluso más barata*, de un número mayor. En el segundo caso, la inversión de capital constante crece en proporción a la masa del trabajo puesto en movimiento; en el primer caso, crece mucho más lentamente. Cuanto mayor es la escala de la producción, más decisivo se hace este móvil. Su empuje crece con la acumulación del capital.

Hemos visto que el desarrollo del régimen capitalista de producción y de la fuerza productiva del trabajo –causa y efecto a la par de la acumulación– permite al capitalista poner en juego, con el *mismo desembolso* de capital variable, *mayor cantidad de trabajo* mediante una mayor explotación, extensiva o intensiva, de las fuerzas de trabajo individuales. Y hemos visto asimismo que, con *el mismo capital*, compra *más fuerza de trabajo*, tendiendo progresivamente a sustituir los obreros hábiles por otros menos hábiles, la mano de obra madura por otra incipiente, los hombres por mujeres, los obreros adultos por jóvenes o por niños.

Por tanto, de una parte, conforme progresa la acumulación, a *mayor* capital variable se pone en juego más trabajo, sin necesidad de adquirir más obreros; de otra parte, *el mismo volumen* de capital variable hace que la misma fuerza de trabajo despliegue mayor trabajo y, finalmente, moviliza una cantidad mayor de fuerzas de trabajo inferiores, eliminando las más perfectas.

Gracias a esto, la *formación de una superpoblación relativa o la desmovilización de obreros* avanza todavía con mayor rapidez que la transformación técnica del proceso de producción, *acelerada ya de suyo con los progresos de la acumulación* y el correspondiente descenso proporcional del capital variable respecto al constante. A medida que ganan en volumen y en eficacia del rendimiento, los *medios de producción* van dejando un margen cada vez menor como *medios de ocupación de obreros*; y esta proporción decreciente todavía tiende a modificarse en el sentido de que conforme crece la fuerza productiva del trabajo, el capital hace crecer *su oferta de trabajo* más rápidamente que *su demanda de obreros*. El exceso de trabajo de los obreros en activo engrosa las filas de su reserva, al paso que la presión reforzada que ésta ejerce sobre aquéllos, por el peso de la concurrencia, obliga a los obreros que trabajan a trabajar todavía más y a someterse a las imposiciones del capital. La existencia de un sector de la clase obrera condenado a ociosidad forzosa por el exceso de trabajo impuesto a la otra parte, se convierte en fuente de riqueza del capitalista individual[18] y *acelera al mismo tiempo la formación del ejército industrial de reserva, en una escala proporcionada a los progresos de la acumulación social*. Cuán importante es este factor, en la formación de la superpoblación relativa, lo prueba, por ejemplo, el caso de Inglaterra. Los recursos técnicos de que dispone este país para "ahorrar" trabajo son gigantescos. Y no obstante, sí mañana se redujese el trabajo, con carácter *general*, a un tipo racional, graduándose con arreglo a las distintas capas de la clase obrera, según sexo y edad, se vería que la población obrera existente no bastaba, ni mucho menos, para mantener la producción nacional en su nivel actual. La gran mayoría de los obreros hoy "improductivos" se convertirían forzosamente en "productivos".

A grandes rasgos, el movimiento *general* de los salarios se regula exclusivamente por las *expansiones y contracciones del ejército industrial de reserva, que corresponden a las alternativas periódicas del ciclo industrial*. No obedece, por tanto, *a las oscilaciones de la cifra absoluta de la población obrera*, sino *a la proporción oscilante* en que la clase obrera se divide en ejército en activo y ejército de reserva, al crecimiento y descenso del volumen relativo de la superpoblación, al grado en que ésta es absorbida o nuevamente desmovilizada. En la moderna industria, con su ciclo decenal y sus fases periódicas, que, además, en el transcurso de la acumulación, se combinan con una serie de oscilaciones irregulares en sucesión cada vez más rápida, sería en verdad una bonita ley la que regulase la demanda y oferta de trabajo, no por las *expansiones y contracciones del capital*, es decir, *por sus necesidades de explotación en cada caso dado*, de tal modo que el mercado de trabajo apareciera relativamente vacío cuando el capital se expansiona, y relativamente abarrotado cuando éste se contrae, sino que, por el contrario, supeditase los movimientos del capital *a los movimientos absolutos del censo de población*. Y, sin embargo, así reza el dogma económico. Según éste, la acumulación del capital hace subir los salarios. Los salarios altos estimulan el más rápido crecimiento de la población obrera, crecimiento que se sostiene hasta que el mercado de trabajo se satura, es decir, hasta que el capital resulta insuficiente, en relación a la oferta de trabajo. Los salarios, entonces, bajan y la medalla presenta su reverso. La baja de jornales va diezmando poco a poco la población obrera, hasta que llega un momento en que el capital excede de la oferta de brazos; o bien, según la explicación que dan otros, la baja de salarios y la explotación redoblada del obrero que trae consigo vuelven a acelerar la marcha de la acumulación, al paso que los salarios bajos contienen el crecimiento de la clase obrera. Por este cambio, se llega nuevamente a una situación en que la oferta de trabajo excede a la demanda, los salarios suben, etc. ¡Hermoso método de desarrollo éste para la producción capitalista avanzada! Antes de que el alza de salarios *pudiese* producir un crecimiento positivo de la población realmente capaz para trabajar, habría expirado con creces el plazo dentro del cual ha de desarrollarse la campaña industrial, el plazo dentro del cual hay que dar y ganar o perder la batalla.

Entre los años de 1849 y 1859 se produjo en los distritos agrícolas ingleses, coincidiendo con la baja de los precios del trigo, un alza de salarios, que, prácticamente considerada, no era más que nominal; en Wiltshire, por ejemplo, el salario semanal subió de 7 a 8 chelines, en Dorsetshire de 7 u 8 a 9, etc. Esto era efecto de la sangría *extraordinaria* sufrida por la superpoblación agrícola a consecuencia de la demanda de la guerra, la extensión en masa de las obras de construcción de ferrocarriles, fábricas, minas, etc. Cuanto más bajos son los salarios, mayor es el *porcentaje* que acusa toda subida, por insignificante que ella sea. Si, por ejemplo, el salario semanal es de 20 chelines y sube a 22, el alza es del 10 por 100; en cambio, si sólo es de 7 chelines y se aumenta a 9, registramos un alza del 28 4/7 por 100, que, a primera vista, parece muy considerable. Desde luego, los patronos pusieron el grito en el cielo y hasta al *London Economist* se le soltó la lengua hablando del "general and substancial advance"[19] que representaban estos salarios de hambre. ¿Qué hicieron, en vista de esto, los patronos agrícolas? ¿Esperar a que los braceros del campo, animados por esta brillante retribución, procreasen hasta hacer bajar sus salarios, como se lo imaginan los dogmáticos cerebros de los economistas? ¡Nada de eso! Lo que hicieron fue introducir más maquinaría, y al instante quedó "disponible" un número suficiente de obreros, suficiente incluso para los propios patronos. Ahora, había "más capital" invertido en la agricultura y de un modo más productivo. Con ello, la demanda de trabajo no sólo descendía de un modo relativo, sino que descendía también en términos absolutos.

Aquella ficción económica confunde las leyes que regulan el *movimiento general de los salarios* o la relación entre la clase obrera, es decir, la fuerza de trabajo total, y el capital global de la sociedad, con las leyes que *distribuyen la población entre las diferentes órbitas de producción*. Sí, por ejemplo, al presentarse una coyuntura favorable, la acumulación se anima especialmente en una determinada esfera de producción, haciendo que las ganancias obtenidas en ella excedan del límite normal y atrayendo a ella nuevos capitales, crecerá, lógicamente, la demanda de trabajo y subirán los salarios. Los salarios altos empujan a un sector mayor de la población obrera a la órbita de producción favorecida, hasta que ésta se sature de fuerza de trabajo y los salarios, a la larga, vuelvan a su nivel normal primitivo o caigan incluso por debajo de él, como ocurrirá sí la afluencia de obreros es excesiva. A partir de este instante, no sólo cesará el movimiento inmigratorio de obreros en la rama industrial de que se trata, sino que se promoverá incluso un movimiento de emigración. El economista cree ver aquí "cómo y por qué" al subir los salarios, crece en términos absolutos el censo de obreros, y al crecer en términos absolutos el censo de obreros bajan los salarios, pero lo que él ve no son, en realidad, más que *las oscilaciones locales del mercado de trabajo* de una determinada órbita de producción, los *fenómenos de distribución de la población obrera* entre las distintas esferas de inversión del capital, a tono con sus necesidades variables.

Durante los períodos de estancamiento y prosperidad media, el ejército industrial de reserva ejerce presión sobre el ejército obrero en activo, y durante las épocas de superproducción y paroxismo pone un freno a sus exigencias. La *superpoblación relativa es, por tanto, el fondo sobre el cual se mueve la ley de la oferta y la demanda de trabajo. Gracias a ella, el radio de acción de esta ley se encierra dentro de los límites que convienen en absoluto a la codicia y al despotismo del capital*. Detengámonos un momento, pues es lugar oportuno para hacerlo, a recordar una de las grandes hazañas de los economistas apologéticos. Se recordará que cuando, al implantar nuevas máquinas o ampliar las antiguas, se convierte en constante una parte del capital variable, el economista apologético toma esta operación, que "inmoviliza" capital y, al hacerlo, deja "disponibles" a una parte de los obreros, y, dándole la vuelta, la presenta corno si se tratase de dejar disponible *para los obreros* una parte del capital. Ahora es cuando podemos medir en todo su alcanse el cinismo del apologista. Los que quedan disponibles, con esta operación, no son sólo los obreros directamente desalojados por las máquinas, sino también sus sustitutos y el contingente adicional que, normalmente, hubiera sido absorbido por la expansión habitual de la industria sobre su antigua base. Todos quedan "disponibles" y a merced de cualquier nuevo capital que sienta la tentación de entrar en funciones. Ya atraiga a éstos o a otros cualesquiera, el resultado en cuanto a la demanda general de trabajo será nulo, siempre y cuando que este nuevo capital se limite a retirar del mercado exactamente el mismo número de obreros que las máquinas han lanzado a él. Sí da empleo a menos, aumenta el censo e los supernumerarios: si coloca a más, la demanda general de trabajo sólo aumentará en aquello en que la cifra de obreros colocados rebase la de los "disponibles". El impulso que los nuevos capitales ávidos de inversión habrían dado a la demanda general de trabajo, en otras condiciones, queda, por lo menos, neutralizado en la medida en que los obreros lanzados al arroyo por las máquinas bastan para cubrir sus necesidades. Es decir, que el mecanismo de la producción capitalista cuida de que el *incremento absoluto del capital no vaya acompañado por el alza correspondiente en cuanto a la demanda general de trabajo*. ¡Y a esto lo llama el apologista compensación de la miseria, de las penalidades v la posible muerte de los obreros desplazados durante el período de transición que los condena a vegetar en el ejército industrial de reserva! La demanda de trabajo no coincide con el crecimiento del capital, la oferta de trabajo no se identifica con el crecimiento de la clase obrera, como dos potencias

independientes la una de la otra que se influyesen mutuamente. *Les dés sont pipés*.(129) El capital actúa sobre ambos frentes a la vez. Cuando su acumulación hace que aumente, en un frente, la demanda de trabajo, aumenta también, en el otro frente, la oferta de obreros, al dejarlos "disponibles", al mismo tiempo que la presión ejercida por los obreros parados sobre los que trabajan obliga a éstos a rendir más trabajo, haciendo, por tanto, hasta cierto punto, que *la oferta de trabajo sea independiente de la oferta de obreros. El juego de la ley de la oferta y la demanda de trabajo, erigida sobre esta base, viene a poner remate al despotismo del capital*. Por eso, tan pronto como los obreros desentrañan el misterio de que, a medida que trabajan más, producen más riqueza ajena y hacen que crezca la potencia productiva de su trabajo, consiguiendo incluso que su función como instrumentos de valoración del capital sea cada vez más precaria para ellos mismos; tan pronto como se dan cuenta de que el grado de intensidad de la competencia entablada entre ellos mismos depende completamente de la presión ejercida por la superpoblación relativa; tan pronto como, observando esto, procuran implantar, por medio de los sindicatos, etc., un plan de cooperación entre los obreros en activo y los parados, para anular o por lo menos atenuar los desastrosos efectos que aquella *ley natural de la producción capitalista* acarrea para su clase, el capital y su sifocante, el economista, se ponen furiosos, clamando contra la violación de la ley "eterna" y casi "sagrada" de la oferta y la demanda. Toda inteligencia entre los obreros desocupados y los obreros que trabajan estorba, en efecto, el '"libre" juego de esa ley. Por otra parte, en cuanto en las *colonias*, por ejemplo, surgen circunstancias que estorban *la formación de un ejército industrial de reserva e impiden*, por tanto, la *supeditación absoluta* de la clase obrera a la clase capitalista, el capital, y con él su Sancho Panza abarrotado de lugares comunes, se rebelan contra la "sagrada" ley de la oferta y la demanda y *procuran corregirla un poco, acudiendo a recursos violentos.*

4. Diversas modalidades de la superpoblación relativa. La ley general de la acumulación capitalista

La superpoblación relativa existe bajo las más diversas modalidades. Todo obrero forma parte de ella durante el tiempo que está desocupado o trabaja solamente a medias. Prescindiendo de las grandes formas *periódicas* que le imprime el *cambio de fases del ciclo industrial* y que *unas veces*, en los períodos de crisis, hacen que se presente con carácter agudo, y *otras veces*, en las épocas de negocios flojos, con carácter crónico, la superpoblación relativa reviste tres formas constantes: la *flotante*, la *latente* y la *intermitente*.

En los centros de la industria moderna –fábricas, manufacturas, altos hornos, minas, etc.–, nos encontramos con que la producción tan pronto repele como vuelve a atraer contingentes obreros en gran cantidad, por donde el número de obreros en activo aumenta en términos generales, aunque siempre en proporción decreciente a la escala de producción. Aquí, la superpoblación existe en forma *flotante*.

Tanto en las verdaderas fábricas como en todos los grandes talleres que funcionan a base de maquinaria o en los que se introduce, por lo menos, la división moderna del trabajo, se necesitan masas de obreros varones que no hayan alcanzado todavía la edad juvenil. Al llegar a esta edad, sólo un número muy reducido encuentra cabida en las dependencias de la misma fábrica o taller; la mayoría de estos obreros se ven, generalmente despedidos. Estos obreros pasan a engrosar la superpoblación fluctuante, que crece al crecer las proporciones de la industria. Una parte de ellos emigran, yendo en realidad en pos del capital emigrante. Una de las consecuencias de esto es que la

población femenina crezca con mayor rapidez que la masculina: testigo, Inglaterra. El hecho de que el incremento natural de la masa obrera no sacie las necesidades de acumulación del capital, y a pesar de ello las rebase, es una contradicción inherente al propio proceso capitalista. El capital necesita grandes masas de obreros de edad temprana y masas menores de edad viril. Esta contradicción no es más escandalosa que la que supone quejarse de *falta de brazos* en un momento en que andan tirados por la calle miles de hombres porque la división del trabajo los encadena a una determinada rama industrial.[20] Además, el capital consume la fuerza de trabajo con tanta rapidez, que un obrero de edad media es ya, en la mayoría de los casos, un hombre más o menos caduco. Se le arroja al montón de los supernumerarios o se le rebaja de categoría. Los obreros de la gran industria son precisamente los que acusan las cifras de vida más corta. "El Dr. Lee, funcionario de Sanidad de Manchester, ha comprobado que en esta ciudad la duración media de la vida, en la clase pudiente, son 38 años y en la clase obrera solamente 17. En Liverpool, es de 35 años para la primera y de 15 para la segunda. De donde se sigue que la clase privilegiada tiene una licencia de vida (have a lease of life) más del doble mayor que la que disfrutan sus conciudadanos menos pudientes."[21] En tales condiciones, el *crecimiento absoluto de esta fracción* del proletariado reclama una forma que incremente su número aunque sus elementos se desgasten rápidamente. Reclama, por tanto, un *relevo rápido de las generaciones obreras*. (Para las demás clases de la población, no rige la misma ley.) Esta necesidad social se satisface por medio de matrimonios prematuros, consecuencia necesaria de las condiciones en que viven los obreros de la gran industria, y mediante la prima que la explotación de los niños obreros brinda a la procreación.

Tan pronto como la producción capitalista se adueña de la *agricultura*, o en el grado en que la somete a su poderío, *la acumulación del capital que aquí funciona hace que aumente en términos absolutos la demanda respecto a la población obrera rural*, sin que su repulsión se vea complementada por una mayor atracción, como ocurre en la industria no agrícola. Por tanto, una parte de la población rural se encuentra constantemente *abocada* a verse absorbida por el *proletariado urbano o manufacturero* y en acecho de circunstancias propicias para esta transformación. (La palabra "manufacturero", tal como aquí se emplea, engloba a toda la industria no agrícola.)[22] Como vemos, esta fuente de superpoblación relativa *flota constantemente.* Pero, su flujo constante hacia las ciudades presupone la existencia *en el propio campo* de una superpoblación *latente constante*, cuyo volumen sólo se pone de manifiesto cuando por excepción se abren de par en par las compuertas de desagüe. Todo esto hace que el obrero agrícola se vea constantemente reducido al salario mínimo y viva siempre con un pie en el pantano del pauperismo.

La tercera categoría de la superpoblación relativa, la *intermitente*, forma parte del ejército obrero *en activo*, pero con una base de trabajo muy írregular. Esta categoría brinda así al capital un receptáculo inagotable de fuerza de trabajo disponible. Su nivel de vida desciende por debajo del nivel normal medio de la clase obrera, y esto es precisamente lo que la convierte en instrumento dócil de explotación del capital. Sus características son: máxima jornada de trabajo y salario mínimo. Bajo el epígrafe del trabajo domiciliario, nos hemos enfrentado ya con su manifestación fundamental. Su contingente se recluta constantemente entre los obreros que dejan disponibles la gran industria y la agricultura, y sobre todo las ramas industriales en decadencia, aquellas en que la industria artesana sucumbe ante la industria manufacturera y ésta se ve desplazada por la industria maquinizada. Su volumen aumenta a medida que la extensión y la intensidad de la acumulación dejan "sobrantes" a mayor número de obreros. Pero, esta categoría constituye al mismo tiempo un elemento de la clase

obrera, que reproduce a sí mismo y se eterniza, entrando en una proporción relativamente mayor que los demás elementos en el crecimiento total de aquélla. *De hecho, no sólo la masa de los nacimientos y defunciones, sino también la magnitud numérica de las familias se halla en razón inversa a la cuantía del salario, es decir, de la masa de medios de vida de que disponen las diversas categorías de obreros*. *Esta ley de la sociedad capitalista* sonaría a disparatada entre salvajes, e incluso entre los habitantes civilizados de las colonias. Es una ley que recuerda la reproducción en masa de especies animales individualmente débiles y perseguidas.[23]

Los últimos despojos de la superpoblación relativa son, finalmente, los que se refugian en la órbita del *pauperismo*. Dejando a un lado a los vagabundos, los criminales, las prostitutas, en una palabra. al *proletariado harapiento* ("lumpenproletariado") en sentido estricto, esta capa social se halla formada por tres categorías. *Primera*: personas *capacitadas para el trabajo*. Basta consultar superficialmente la estadística del pauperísmo inglés para convencerse de que la masa de estas personas aumenta con todas las crisis y disminuye en cuanto los negocios se reaniman. *Segunda*: huérfanos e hijos de pobres. Estos seres son candidatos al ejército industrial de reserva, y en las épocas de gran actividtd, como en 1860 por ejemplo, son enrolados rápidamente y en masa en los cuadros del ejército obrero en activo. *Tercera*: degradados, despojos, incapaces para el trabajo. Se trata de seres condenados a perecer por la inmovilidad a que les condena la división del trabajo, de los obreros que sobreviven a la edad normal de su clase y, finalmente, de las víctimas de la industria, cuyo número crece con las máquinas peligrosas, las minas, las fábricas químicas, etc., de los mutilados, los enfermos, las viudas, etc. El pauperismo es el asilo de inválidos del ejército obrero en activo y el peso muerto del ejército industrial de reserva. Su existencia va implicita en la existencia de la superpoblación relativa, su necesidad en la necesidad, y con ella constituye una de las condiciones de vida de la producción capitalista y del desarrollo de la riqueza. Figura entre los *faux frais* (130) de la producción capitalista, aunque el capital se las arregle, en gran parte, para sacudirlos de sus hombros y echarlos sobre las espaldas de la clase obrera y de la pequeña clase media.

Cuanto mayores son la riqueza social, el capital en funciones, el volumen y la intensidad de su crecimiento y *mayores también*, *por tanto, la magnitud absoluta del proletariado y la capacidad productiva de su trabajo*, tanto mayor es el ejército industrial de reserva. La *fuerza de trabajo disponible* se desarrolla *por las mismas causas* que la *fuerza expansiva del capital*. La magnitud relativa del ejército industrial de reserva crece, por consiguiente, a medida que crecen las potencias de la riqueza. Y cuanto mayor es este ejército de reserva en proporción al ejército obrero en activo, más se extiende la masa de la superpoblación *consolidada*, cuya miseria se halla en razón inversa a los tormentos de su trabajo. Y finalmente, cuanto más crecen la miseria dentro de la clase obrera y el ejército industrial de reserva, más crece también el pauperismo oficial. *Tal es la ley general, absoluta, de la acumulación capitalista*. Una ley que, como todas las demás, se ve modificada en su aplicación por una serie de circunstancias que no interesa analizar aquí,

Imagínese la estulticia de los sabios económicos que aconsejan a los obreros *adaptar su número a las necesidades de explotación del capital*. El mecanismo de la producción y la acumulación capitalista se encarga ya de realizar constantemente esta adaptación. La primera palabra de ella es la creación de una superpoblación relativa o ejército industrial de reserva, la última palabra, la miseria de capas cada vez más extensas del ejército obrero en activo y el peso muerto del pauperismo.

La ley según la cual, gracias a los progresos hechos por la productividad del trabajo social, puede ponerse en movimiento una masa cada vez mayor de medios de producción con un desgaste cada vez menor de fuerza humana es una ley que, dentro del régimen *capitalista*, en que los obreros no emplean los instrumentos de trabajo, sino que son éstos los que emplean a los obreros, se trueca en esta otra: la de que *cuanto mayor es la fuerza productiva del trabajo y mayor, por tanto, la presión ejercida por el obrero sobre los instrumentos que maneja*, más precaria es su condición de vida: la *venta de la propia fuerza* para incrementar la riqueza de otro o alimentar el incremento del capital. Es decir, que *el rápido desarrollo de los medios de producción y de la productividad del trabajo, así como de la población productiva,* se trueca, *capitalistamente*, en lo contrario: en que *la población obrera crece siempre más rápidamente que la necesidad de explotación del capital.*

Veíamos en la sección cuarta, al estudiar la producción de la plusvalía relativa, que, dentro *del sistema capitalista*, todos los métodos encaminados a intensificar la fuerza productiva social del trabajo se realizan a expensas del obrero individual: todos los medios enderezados al desarrollo de la producción se truecan en medios de explotación y esclavizamiento del productor, mutilan el obrero convirtiéndolo en un hombre fragmentario, lo rebajan a la categoría de apéndice de la máquina, destruyen con la tortura de su trabajo el contenido de éste, le enajenan las potencias espirituales del proceso del trabajo en la medida en que a éste se incorpora la ciencia como potencia independiente; corrompen las condiciones bajo las cuales trabaja; le someten, durante la ejecución de su trabajo, al despotismo más odioso y más mezquino; convierten todas las horas de su vida en horas de trabajo; lanzan a sus mujeres y sus hijos bajo la rueda trituradora del capital. Pero, todos los métodos de producción de plusvalía son, al mismo tiempo, métodos de acumulación y todos los progresos de la acumulación se convierten, a su vez, en medios de desarrollo de aquellos métodos. De donde se sigue que, a medida que se acumula el capital, tiene necesariamente que empeorar la situación del obrero, *cualquiera que sea su retribución*, ya sea ésta alta o baja. Finalmente, la ley que mantiene *siempre la superpoblación relativa o ejército industrial de reserva en equilibrio con el volumen y la intensidad de la acumulación* mantiene al obrero encadenado al capital con grilletes más firmes que las cuñas de Vulcano con que Prometeo fue clavado a la roca. Esta ley determina una *acumulación de miseria* equivalente a la *acumulación de capital*. Por eso, lo que en un polo es acumulación de riqueza es, en el polo contrario, es decir, en la clase que crea su propio producto como capital, acumulación de miseria, de tormentos de trabajo, de esclavitud, de despotismo y de ignorancia y degradación moral.

Este *carácter antagónico de la acumulación capitalista*[24] ha sido puesto de relieve por los economistas bajo diversas formas, si bien, a veces, mezclando y confundiendo con éstos otros fenómenos de sistemas *precapitalistas* de producción, que, aunque análogos, son, sin embargo, sustancialmente distintos.

El fraile veneciano Ortes, uno de los grandes escritores de economía del siglo XVIII, resume así el *antagonismo de la producción* capitalista como *ley natural absoluta de la riqueza social:* “El bien y el mal económico, dentro de una nación, se equilibran siempre (il bene ed il male economico in una nazione sempre all'istessa misura); lo que para unos es abundancia de bienes es para otros, siempre, carencia de los mismos (la copia dei beni in alcuni sempre eguale alla mancanza di essi in altri). Para que algunos posean grandes riquezas, tienen que verse muchos otros desposeídos totalmente hasta de lo más necesario. La riqueza de un país corresponde siempre a su población, y su miseria a su riqueza. La laboriosidad de unos impone la ociosidad de otros. Los pobres y ociosos son un fruto necesario de los ricos y trabajadores”, etc.[25] Unos diez años *después* de Ortes, un reverendo

sacerdote protestante inglés, Townsend, glorificaba toscamente la pobreza como condición necesaria de la riqueza. "El *deber legal de trabajar* lleva consigo muchas fatigas, muchas violencias y mucho estrépito; en cambio, el *hambre* no sólo ejerce una presión pacífica, silenciosa e incesante, sino que, además, provoca la tensión más potente, como el móvil más natural que impulsa al hombre a trabajar y a ser industrioso." El ideal está, por tanto, en hacer permanente el hambre entre la clase obrera, y de ello se encarga, según Townsend, el principio de la población, especialmente activo entre los pobres. "Pareca ser *una ley natural* que los pobres sean hasta cierto punto poco precavidos (improvident) [poco precavidos, puesto que no vienen al mundo, como los ricos, con una cuchara de oro en la boca], para que así *haya siempre gente* (that there always may be some) que desempeñe los oficios más serviles, más sucios y más viles de la comunidad. De este modo, se enriquece considerablemente el fondo de la felicidad humana (the fund of human happiness), las personas más delicadas (the more delicate) se ven libres de molestias y pueden entregarse a tareas más elevadas, etc.... La ley de la beneficencia tiende a destruir la armonía y la belleza, la simetría y el orden *de este sistema* creado por *Dios y la naturaleza*."[26] El fraile veneciano veía en el decreto del destino eternizando la miseria la razón de ser de la caridad cristiana, del celibato, de los conventos y de las fundaciones piadosas; en cambio, el clérigo protestante encuentra en él el pretexto para maldecir de las leyes que reconocen a los pobres un derecho a reclamar de la sociedad un mísero socorro. "*El incremento de la riqueza social* –dice Storch– engendra *esa clase tan útil de la sociedad...* que desempeña los oficios más enojosos, más viles y más repelentes, cargando, en una palabra, con *todo* lo que hay en la vida de desagradable y servil, lo que permite precisamente *a las demás clases* gozar de tiempo, de alegria de espíritu y de *dignidad convencional* (c´est bon!) *de carácter*, etc."[27] Storch se pregunta cuál es, en realidad, la ventaja de esta civilización capitalista, con su miseria y su degradación de las masas ante la barbarie. Y sólo encuentra una respuesta: *¡la seguridad!* "Gracias a los progresos de la industria y de la ciencia –dice Sismondi–, todo obrero puede producir diariamente mucho más de lo que necesita para su consumo. Pero, al mismo tiempo, aunque su trabajo produzca la riqueza, ésta, si hubiera de consumirla él mismo, le haría poco apto para el trabajo." Según él, "los hombres [es decir, los hombres que no trabajan] *renunciarían*, *probablemente*, *a todas las perfecciones de las artes y a todas las comodidades que nos proporciona la industria, si tuviesen que adquirirlas con su trabajo permanente, como el que realiza el obrero*... Hoy, el esfuerzo está divorciado de la recompensa: no es el mismo el hombre que trabaja y luego descansa; por el contrario, tienen que trabajar unos precisamente para que descansen otros... "Por eso, la inacabable multiplicación de las fuerzas productivas del trabajo no puede conducir a otro resultado que a acrecentar el lujo y los placeres de los ricos ociosos".[28] Finalmente, Destutt de Tracy, este doctrinario burgués de sangre fría, lo proclama brutalmente: "Es en los países pobres donde el pueblo vive a gusto y en los países ricos donde generalmente vive en la pobreza."[29]

5. Ilustración de la ley general de la acumulación capitalista

a) Inglaterra, de 1846 a 1866

Ningún período de la sociedad moderna ofrece un campo tan adecuado para el estudio de la acumulación capitalista como estos últimos veinte años. Parece como si sobre ella hubiese derramado su saco de la abundancia la fortuna. Pero, de todos los países es Inglaterra la que nos brinda el ejemplo clásico. Por varias razones: porque este país ocupa el primer puesto en el mercado mundial,

porque es el único en que se ha desarrollado plenamente el régimen de producción capitalista y, finalmente, porque la instauración del reino milenario del librecambio en 1846 desalojó allí a la economía vulgar de su última guarida. A los progresos titánicos de la producción, que en la segunda mitad de este período de veinte años superan con creces los de la primera, hicimos ya referencia cumplidamente en la sección cuarta.

Aunque el crecimiento absoluto de la población inglesa durante el último medio siglo fue muy grande, *el crecimiento relativo o porcentaje de incremento acusa un descenso constante*, como lo demuestra el cuadro siguiente, tomado del censo oficial:

Porcentaje anual del aumento de la población de Inglaterra y Gales			
1811-1821	1,533	por	100
1821-1831	1,446	"	"
1831-1841	1,326	"	"
1841-1851	1,216	"	"
1851-1861	1,141	"	"

Analicemos ahora el *incremento de la riqueza*. El punto de apoyo más seguro, para esto, es el movimiento de los beneficios, rentas de la tierra, etc., sometidas al impuesto de la renta. Desde 1853 a 1864, el aumento de las *utilidades* imponibles (sin incluir los colonos ni algunos otros conceptos) es, en la Gran Bretaña, del 50.47 por 100 (lo que representa un 4.58 por 100 de promedio anual.[30] Durante el mismo período, el aumento de las rentas de la tierra sujetas a tributación (incluyendo casas, ferrocarriles, minas, factorías pesqueras, etc.) es del 38 por 100, o sea un $3^{5}/_{12}$ por 100 anual. Los conceptos que más se destacan son los siguientes:

Superávit de las utilidades anuales de 1853 a 1864					*Aumento por año*		
En	casas	38.60	por	100	3.50	por	100
"	canteras	84.76	"	"	7.70	"	"
"	minas	68.85	"	"	6.26	"	"
"	altos hornos	39.92	"	"	3.63	"	"
"	pesquerías	57.37	"	"	5.21	"	"
"	fábricas de gas	126.02	"	"	11.45	"	"
"	ferrocarriles	83.29	"	"	7.57	"	"[31]

Si, dentro de este período de 1853 a 1864, hacemos un estudio comparativo de cuatro en cuatro años, vemos que el *grado progresivo* de las utilidades aumenta constantemente. Así, por ejemplo, desde 1853 a 1857, el aumento anual, respecto a las utilidades provenientes *de beneficios* es del 1.73 por 100; desde 1857 a 1861, del 2.74 por 100, y desde 1861 a 1864, del 9.30 por 100. En total, la cifra de las utilidades sujetas a tributación en el Reino Unido fue, en 1856, de 307.068,898 libras esterlinas; en 1859, de 328.127,416; en 1862, de 351.745,241; en 1863, de 359.142,897, en 1864, de 362.462,279; en 1865, de 385.530,020.[32]

Esta *acumulación de capital* va acompañada, al mismo tiempo, por un movimiento de *concentración* y centralización de capitales. Aunque en Inglaterra (en Irlanda sí) no existía ninguna estadística agrícola oficial, ésta se formó voluntariamente en diez condados. Y dio por resultado el que desde 1851 a 1861 los arrendamientos inferiores a 10 acres se redujeran de 31,583 a 26,597,

desapareciendo, por tanto, 5,016, para refundirse con otros mayores.[33] De 1815 a 1825 no tributó por el impuesto de trasmisión hereditaria ningún patrimonio mobiliario *superior a un millón de libras esterlinas; en cambio,* de 1825 a 1855 tributaron ya 8, y de 1856 a junio de 1859, es decir, en 4 años y medio, 4.[34] Pero, como mejor se observan los progresos de la centralización es repasando rápidamente los datos del impuesto sobre la renta en el epígrafe D (*beneficios*, con exclusión de colonos, etc.) durante los años 1864 y 1865. Conviene advertir previamente que las rentas percibidas por este concepto tributan, a partir de las 60 libras esterlinas, por Income tax. Estas utilidades tributables ascendieron, en 1864, incluyendo Inglaterra, Gales y Escocia, a 95.844,222 libras esterlinas; en 1865, la cifra fue ya de 105.435,579 libras.[35] El total de personas sujetas a tributación fue, en 1864, de 308,416, con una población global de 23.891,009; en 1865, de 332,431, con un censo total de 24.127,003. Acerca de la distribución de estas utilidades durante los dos años informa la tabla siguiente:

Año que finaliza el 5 de abril de 1864			*Año que finaliza el 5 de abril de 1865*	
Rentas por beneficios. Libras esterl.		*Número de personas*	*Rentas por beneficios. Libras esterl.*	*Número de personas*
Rentas totales	95.844,222	308,416	105.435,738	332,431
De ellas	57.028,289	23,334	64.554,297	24,265
De ellas	36.415,225	3,619	42.535,576	4,021
De ellas	22.809,781	832	27.555,313	973
De ellas	8.744,762	91	11.077,238	107

En el Reino Unido se extrajeron, en 1855, 61.453,079 toneladas de *carbón*, con un valor de 16.113,167 libras esterlinas; en 1864, 92.787,873 toneladas, con un valor de 23.197,968 libras; en 1855, se produjeron 3.218,154 toneladas de *mineral de hierro*, con un valor de 8.045,385 libras esterlinas; en 1864, 4.767,951 toneladas, con un valor de 11.919,877 libras; en 1854, se hallaban en explotación en todo el Reino Unido 8,054 millas de *ferrocarriles*, con un capital desembolsado de 286.068,794 libras esterlinas; en 1864, 12,789 millas, con 425.719,613 libras esterlinas de capital desembolsado; en 1854, el volumen total de exportaciones e importaciones del Reino Unido ascendía a 268.210,145 libras esterlinas; en 1865, fue de 489.923,285 libras. El siguiente cuadro señala la curva de las exportaciones:

1846	58.842,377	libras	esterl.
1849	63.596,052	“	“
1856	115.826,948	“	“
1860	135.842,817	“	“
1865	165.862,402	“	“
1866	188.917,563	“	“[36]

Conocidos estos pocos datos, se comprende el grito de triunfo lanzado por el *director general del censo* del pueblo inglés: “A pesar de haber crecido tan rápidamente, el crecimiento de la población

no guarda proporción con el progreso de la industria y la riqueza."[37] Volvamos la vista ahora a los agentes directos de esta industria o a los productores directos de esta riqueza, a la *clase obrera*. "Uno de los rasgos más tristes que caracterizan el estado de este país –dice Gladstone– es que, a medida que desciende el poder de consumo del pueblo y aumentan las privaciones y la miseria de la clase trabajadora, se advierte una acumulación constante de riqueza en las clases altas y un incremento constante de capital."[38] Así, literalmente, se expresó este melifluo ministro en la Cámara de los Comunes, el 13 de febrero de 1843. El 16 de abril de 1863, veinte años más tarde, dice, en el discurso de presentación del presupuesto: "De 1842 a 1852, la renta tributable del país aumentó en un 6 por 100... En los 8 años que van desde 1853 a 1861, el aumento fue, si partimos de la base de 1853, del 20 por 100. Tan asombroso es el hecho, que parece casi increible... *Este incremento embriagador de poder y de riqueza... se limita* por entero *a las clases poseedoras*, pero... pero tiene por fuerza que *favorecer indirectamente* a la población obrera, puesto que *abarata* los artículos de primera necesidad; mientras los ricos se hacen más ricos, los pobres consiguen, por lo menos, ser menos pobres. Lo que no me atrevo a afirmar es que *se hayan reducido los extremos de la pobreza*."[39] ¡Qué pobre salida! El hecho de que la clase obrera siga siendo "pobre", sólo que "menos pobre", a medida que crea un "incremento embriagador de poder y de riqueza" para la clase detentadora de la propiedad, no quiere decir que, en términos relativos, no siga siendo tan pobre como antes. Y si los *extremos de la pobreza* no han disminuido, han aumentado, al aumentar los extremos de la riqueza. En cuanto al *abaratamiento* de los artículos de primera necesidad, la estadística oficial, por ejemplo los datos del *London Orphan Asylum*, registran un *encarecimiento del 20 por 100* en el promedio de los tres años de 1860 a 1862, comparado con el de 1851 a 1853. En los tres años siguientes, 1863 a 1865, tenemos un encarecimiento progresivo de la carne, la manteca, la leche, el azúcar, la sal, el carbón y otra multitud de artículos de primera necesidad.[40] El siguiente discurso presupuestario de Gladstone, pronunciado el 7 de abril de 1864, es ya un ditirambo pindárico a los progresos de la especulación y a la dicha del pueblo, un poco atenuada por la "pobreza". En este discurso, habla de las masas que están "al borde del pauperismo", de las ramas industriales "en que *no han subido* los salarios", y termina resumiendo la suerte de la clase obrera en estas palabras: "La vida del hombre no es, en el noventa por ciento de los casos, más que una lucha por la existencia."[41] Y, dicho en términos todavía más generales: ¿qué es la vida humana, en la mayoría de los casos, más que una lucha por la existencia?

El profesor Fawcett, que no tenía por qué guardar miramientos oficiales, como Gladstone, declara redondamente: "No niego, naturalmente, que este incremento de capital (durante los últimos decenios) ha hecho subir los salarios en dinero, pero esta ventaja aparente vuelve a perderse, en gran parte, porque hay muchas necesidades imprescindibles que se encarecen cada vez más [él cree que por la baja de valor de los metales preciosos]... Los ricos se enriquecen rápidamente (the rich grow rapidly richer), sin que en la holgura de vida de las clases trabajadoras se note ningún progreso... Los obreros se convierten casi en esclavos de los tenderos con quienes están endeudados."[42]

Al estudiar la jornada de trabajo y la maquinaria, se pusieron al desnudo las condiciones bajo las cuales la clase obrera inglesa crea un incremento embriagador de poder y de riqueza para las clases poseedoras. Sin embargo, allí nos interesaba preferentemente el obrero *durante* su función social. Y, para comprender en todo su alcance las leyes de la acumulación, no puede perderse tampoco de vista la situación del obrero *fuera* de la fábrica, su comida y su vivienda. Los límites de esta obra nos

obligan a fijarnos ante todo en la parte peor pagada del proletariado industrial y de los jornaleros del campo; es decir, en lo que constituye la mayoría de la clase obrera.

Pero, antes, diremos dos palabras acerca del *pauperismo oficial*, o sea, la parte de la clase obrera que ha perdido su base de vida, la venta de la fuerza de trabajo, y tiene que vegetar de la caridad pública. El censo oficial de pobres de Inglaterra[43] registraba en 1855: 851,369 personas, en 1856: 877,767, en 1865: 971,433. En los años de 1863 y 1864, la cifra llegó a consecuencia de la penuria algodonera, a 1.079,382 y 1.014,908 personas, respectivamente. La crisis de 1866, que castigó con especial dureza a Londres, creó en esta sede del mercado mundial, cuyo censo de habitantes excede al del reino de Escocia, un aumento de pobres del 19.5 por 100, comparado con el de 1865, y en comparación con el de 1864, del 24.4 por 100; durante los primeros meses del año 1867, el aumento fue todavía mayor, con referencia a 1866. En el análisis de la estadística de pobres, hay que hacer resaltar dos puntos. El primero es que las alzas y bajas del censo de pobres reflejan las alternativas periódicas del ciclo industrial. El segundo, que las estadísticas *oficiales* van tendiendo cada vez más a encubrir las proporciones *reales* del pauperismo a medida que, con la acumulación del capital, se desarrolla la *lucha de clases* y, por tanto, el sentimiento de propia estimación del obrero. Así, por ejemplo, aquella barbarie del trato que se daba a los pobres, contra la que tanto clamaba la prensa inglesa (el *Times*, la *Pall Mall Gazette*, etc.) *durante los dos últimos años*, ha pasado ya a la historia. F. Engels comprueba en 1844 exactamente las mismas atrocidades y el mismo escándalo pasajero, hipócrita, de "literatura sensacionalista". Los espantosos progresos de la muerte por hambre ("deaths by starvation") en Londres, durante los últimos diez años, acreditan de un modo irrecusable el horror de los trabajadores a la esclavitud de los *asilos-talleres* (workhouses),[44] estos presidios de la miseria.

b) Las capas peor pagadas del proletariado industrial inglés

Detengámonos ahora en las capas peor pagadas de la clase obrera *industrial*. En 1862, durante la crisis algodonera, se encargó al doctor Smith, del Privy Council, de hacer una investigación sobre el estado de nutrición de los desmedrados obreros de la industria algodonera de Lancashire y Cheshire. Largos años de observaciones la habían llevado a la conclusión de que, "para evitar *las enfermedades nacidas del hambre"* (starvation diseases), el alimento diario de una mujer media no debía contener menos de 3,900 granos de carbono y 180 granos de nitrógeno, y el de un hombre corriente 4,300 granos de carbono y 200 granos de nitrógeno, como mínimo y de que el alimento diario de una mujer media debía encerrar aproximadamente la sustancia alimenticia que se contiene en dos libras de buen pan de trigo, y el de los hombres $^{1}/_{9}$ más, debiendo la media semanal de los hombres y mujeres adultos contener, por lo menos, 28,600 granos de carbono y 1,330 granos de nitrógeno. Sus cálculos viéronse prácticamente confirmados de modo asombroso, por la coincidencia con la exigua cantidad de alimento a que la miseria había reducido el consumo de los obreros de la industria algodonera. En el mes de diciembre de 1862, estos obreros ingirieron 29,211 granos de carbono y 1,295 granos de nitrógeno a la semana...

En 1863, el Privy Council ordenó que se abriese una investigación sobre el estado de penuria del sector peor pagado de la clase obrera inglesa. El Dr. Simon, funcionario médico del Consejo, eligió para esta misión al mismo Dr. Smith, citado más arriba. Su investigación se extiende, de una parte, a los obreros agrícolas y de otra a los tejedores de seda, constureras, guanteros en piel,

calceteros, tejedores de guantes y zapateros. Estas últimas categorías son, si se exceptúan los calceteros, exclusivamente urbanas. La investigación adoptó como norma el elegir, dentro de cada categoría, las familias más sanas y en mejor situación, relativamente.

El resultado general fue que "solamente en *una* de las clases de obreros urbanos investigadas la dosis de nitrógeno rebasaba ligeramente el *mínimo* absoluto por debajo del cual se producen las enfermedades nacidas del hambre: que en *dos clases existía déficit* –en una de ellas, un déficit *muy grande*– tanto de sustancias portadoras de carbono como de alimentos nitrogenados; que, entre las familias de obreros agrícolas examinadas, más de una quinta parte ingería menos de la dosis indispensable de carbono y más de la tercera parte menos de la dosis indispensable de nitrógeno y, finalmente, que en condados (Berkshire, Oxfordshire y Somersetshire) existía, por término medio, déficit de nitrógeno en la alimentación".[45] De los obreros agrícolas, los peor alimentados eran los de Inglaterra, la parte más rica del Reino Unido.[46] Entre los miembros de la familia de estos jornaleros, los más desnutridos eran, generalmente, la mujer y los niños, pues "el marido tiene que comer para poder trabajar". Pero todavía era peor la penuria reinante entre las categorías de obreros urbanos investigadas. "Están tan desnutridos que necesariamente tienen que presentarse muchísimos casos de cruel y malsana privación" (¡he ahí la "abstinencia" del capitalista, que en efecto se *abstiene de pagar* hasta los víveres indispensables para que los brazos que trabajan para él puedan llevar una existencia meramente vegetativa!).[47]

La tabla siguiente indica la relación entre el estado de nutrición de las categorías obreras puramente urbanas a que nos hemos referido más arriba y el tipo mínimo fijado por el Dr. Smith, y el grado de nutrición de los obreros algodoneros durante la época de mayor penuria.[48]

Ambos sexos	*Promedio semanal de nitrógeno Granos*	*Promedio semanal de carbono. Granos*
Cinco ramas industriales urbanas	28,876	1,192
Obreros fabriles sin trabajo de Lancashire	28,211	1,295
Dósis mínima propuesta para los obreros de Lancashire (cifra igual de hombres y mujeres)	28,600	1,330

La mitad, el $^{60}/_{125}$, de las categorías de obreros industriales investigadas no consumía ni una gota de cerveza, el 28 por 100 ni una gota de leche. El promedio semanal de los alimentos líquidos oscilaba entre 7 onzas, que era la dosis de las costureras, y $24^{3}/_{4}$ onzas, dosis de los calceteros. Entre los jornaleros privados totalmente de leche formaban la mayoría las costureras de Londres. La cantidad de pan y otras sustancias semejantes consumida semanalmente variaba de $7^{3}/_{4}$ libras, ración obtenida por las costureras, a 11 $^{1}/_{4}$ libras, ración de los zapateros, arrojando un promedio total de 9.9 libras semanales por obrero adulto. El consumo de azúcar (jarabes, etc.) oscilaba entre 4 onzas semanales, para los guanteros en piel, y 11 onzas para los calceteros; el promedio total, para todas las categorías, era de 8 onzas semanales por obrero adulto. El promedio total de manteca (grasa, etc.) por semana arrojaba 5 onzas por obrero adulto. El promedio semanal de carne (tocino, etc.) por obrero

adulto oscilaba entre $7^1/_4$ onzas, que obtenían los tejedores en seda, y $18^1/_4$ onzas, que tocaban a los guanteros en piel; promedio total, para las diversas categorías: 13.6 onzas. El *costo semanal de la alimentación por obrero adulto* arrojaba como promedio general las siguientes cifras: *tejedores en seda*, 2 chelines y $2^1/_2$ peniques, *costureras*, 2 chelines y 7 peniques; *guanteros*, 2 chelines y $9^1/_2$ peniques; *zapateros*, 2 chelines y $7^3/_4$ peniques; *calceteros*, 2 chelines y $6^1/_4$ peniques. El promedio semanal de los tejedores en seda de Macclesfield era de 1 chelin $8^1/_2$ peniques. Las categorías peor alimentadas eran las costureras, los tejedores en seda y los guanteros en piel.[49]

En su informe general sobre la sanidad, dice el Dr. Simon, refiriéndose a este estado de alimentación: "Todo el que haya ejercido la medicina entre gente pobre o pacientes de hospitales, ya sean internos o vivan fuera del establecimiento, sabe cuánto abundan los casos en que la falta de alimentos provoca o agudiza las enfermedades... Sin embargo, desde el punto de vista sanitario, hay que tener en cuenta aquí que otra circunstancia mucho más decisiva... Debe recordarse que el organismo sólo a duras penas tolera que se le prive de sustancias alimenticias y que, por lo general, a la penuria preceden toda otra serie de privaciones. Mucho antes de que el déficit alimenticio adquiriera una importancia higiénica, mucho antes de que el fisiólogo piense en computar los granos de nitrógeno y carbono entre los que oscilan la vida y la muerte por hambre, la casa del pacíente se habrá visto despojada de todo confort material. El vestido y la calefacción dejarán todavía más que desear que el mismo alimento. La familia estará expuesta, sin defensa, a todas las inclemencias del tiempo; el espacio habitable se verá reducido a proporciones que son pasto de enfermedades o un incentivo para ellas; el menaje de casa y los muebles habrán desaparecido casi sin dejar rastro, y hasta la misma limpieza resultará costosa y casi inasequible, Y si, por un sentimiento de dignidad, aún se intenta conservarla, cada uno de estos intentos representará un nuevo tormento de hambre. La vivienda se instalará allí donde el techo resulte más barato; en barrios en que la policía sanitaria recolecta los frutos más insignificantes, con desagües espantosos, circulación escasa, basura abundante, poca agua y de la peor calidad, y, en las ciudades, máxima escasez de aire y luz. Tales son los peligros sanitarios a que inevitablemente se halla abocada la pobreza, cuando los pobres no pueden comer siquiera lo estrictamente indispensable. Y si todos estos males, sumados, envuelven un peligro tremendo para la vida humana, la simple escasez de alimento es ya de suyo algo verdaderamente espantoso... Ideas aterradoras, sobre todo si se tiene en cuenta que la pobreza a que nos referimos no es la pobreza de la ociosidad, achacable a quien la padece. Trátase de la pobreza de trabajadores. Más aún; en lo que a los obreros de las ciudades se refiere, han de trabajar jornadas larguísimas para obtener un mísero bocado de alimento. Sólo en un sentido muy relativo y condicional puede afirmarse que este trabajo sirva siquiera para vivir... Este sustento nominal no es, en muchísimos casos, más que un rodeo más o menos largo en la marcha hacia el pauperismo."[50]

La intima conexión que existe entre las angustias del hambre que pasan las capas obreras más laboriosas y la disipación, tosca o refinada, de la gente rica basada en la acumulación capitalista, sólo se le revela a quien conozca las leyes económicas. No ocurre así en lo que se refiere al *estado de la vivienda*. Cualquier observador sin prejuicios se da cuenta enceguida de que cuanto más y más en masa se centralizan los medios de producción, más se hacinan también las masas de obreros en *el mismo espacio*; y que, por tanto, cuanto más rápidamente avanza la acumulación capitalista, más míseras son las viviendas obreras. A simple vista se observa cómo el "embellecimiento" (improvements) de las ciudades consiguiente a los progresos de la riqueza mediante la demolición de los barrios mal construidos, la construcción de palacios para bancos, grandes almacenes, etc., el

ensanchamiento de las calles para el tráfico comercial y los coches de lujo, el tendido de tranvías, etc., va arrinconando a los obreros en tugurios cada vez peores y más hacinados. Además, todo el mundo sabe que la carestía de la vivienda se halla en razón inversa a su calidad y que las minas de la miseria son explotadas por los caseros especuladores con más provecho y menos gastos que en otro tiempo los yacimientos de Potosí. El carácter antagónico de la acumulación capitalista y, por tanto, del *régimen capitalista de la propiedad* en general,[51] es tan palpable aquí, que hasta los informes oficiales ingleses sobre esta materia abundan en exclamaciones heterodoxas contra "la propiedad y sus derechos". El mal avanzó de tal modo con el desarrollo de la industria, la acumulación del capital, el crecimiento y el "embellecimiento" de las ciudades, que de puro miedo a las enfermedades contagiosas, sabiendo que éstas no se detienen ante los "señores", se dictaron por el parlamento desde 1847 hasta 1864, nada menos que diez leyes de policía sanitaria, y en algunas ciudades como Liverpool, Glasgow, etc., la burguesía, aterrada, se apresuró a tomar cartas en el asunto por medio de sus municipalidades. Y, sin embargo, he aquí lo que dice el Dr. Simon en su dictamen de 1865: "En términos generales, cabe afirmar que los males se hallan, en Inglaterra, libres de todo freno." Por orden del Privy Council, se abrió en 1864 una investigación sobre el estado de la vivienda entre los obreros del campo, que en 1865 se hizo extensiva a las clases pobres de las ciudades. En los dictámenes *séptimo y octavo* sobre "Public Health" pueden verse los magistrales trabajos del Dr. Julián Hunter sobre esta cuestión. Sobre los obreros del campo, volveré más adelante. Respecto al estado de la vivienda en las ciudades adelantaré una observación general del Dr. Simon: "Aunque mi punto de vista oficial –dice– es exclusivamente médico, el más elemental sentimiento de humanidad me obliga a no desconocer el otro aspecto del mal. En su grado culminante, este estado de cosas impone casi inevitablemente una tal negación de todo miramiento de delicadeza, una promiscuidad tan sucia de cuerpos y de necesidades físicas, una desnudez tal del sexo, que ya, más que humanos, son bestiales. El vivir expuesto a estas influencias es una humillación que se ahonda más cuanto más tiempo dura. Para los niños que se crían bajo esta *maldición*, es un *bautizo de infamia (baptism into infamy)*. Es de todo punto insensato pretender que personas que viven en semejantes condiciones pugnen por elevarse a esa atmósfera de civilización cuya esencia reside en la pureza física y moral."[52]

El primer lugar, en lo que se refiere a viviendas hacinadas o absolutamente inadecuadas para la habitabilidad humana, lo ocupa *Londres*. "Dos cosas –dice el Dr. Hunter– son ciertas: la primera es que en Londres hay unas 20 grandes colonias aproximadamente, habitadas cada una de ellas por unas 10,000 personas, cuyo mísero estado supera todo lo que haya podido verse nunca en parte alguna de Inglaterra, por efecto casi exclusivamente de su mala acomodación; la segunda, que el hacinamiento y el estado ruinoso de las casas de estas colonias *es mucho peor que hace veinte años*."[53] "No exageramos si decimos que la vida, en muchas partes de Londres y Newcastle, es algo *infernal*."[54]

En Londres, la maldición de estas viviendas infames va extendiéndose también poco a poco a *la parte más favorecida de la clase obrera*, y con ella a los pequeños tenderos y a otros elementos de la pequeña clase media, a medida que se multiplican las "mejoras y son demolidas las casas y calles viejas, conforme crecen las fábricas y la afluencia humana a la metrópoli y, finalmente, conforme aumentan los alquileres, al subir la renta del suelo en las ciudades. "Los alquileres son tan excesivos, que pocos obreros pueden pagar más de una pieza."[55] En Londres, apenas hay una sola casa cuya propiedad no se halle bajo un sinnúmero de "middlemen". En Londres, el precio del suelo es siempre altísimo en comparación con la renta anual, pues todo comprador especula con la esperanza de que, tarde o temprano, ha de poder desprenderse de la propiedad por un Jury Price (o sea, por un precio

tasado por jurados, en caso de expropiación) o conseguir un incremento extraordinario de valor por la proximidad de alguna gran empresa. Consecuencia de esto es que se desarrolle un tráfico normal de compra de contratos de alquiler próximos a caducar. "De los caballeros que se dedican a esta industria hay que esperar que procedan como proceden, estrujando a los inquilinos cuanto pueden y dejando las casas a sus sucesores en el más lamentable de los estados."[56] Los alquileres son mensuales, y los señores caseros no corren riesgo alguno. A consecuencia de las construcciones de ferrocarriles que se llevan a cabo en el interior de la ciudad, "hace poco, se vio errar un sábado al anochecer por las calles del este de Londres una serie de familias desahuciadas de sus casas, con su miseria de ajuar al hombro, sin esperanza de encontrar refugio en parte alguna más que en el asilo".[57] Los asilos están ya abarrotados y las "mejoras" ya aprobadas por el parlamento comienzan apenas a ponerse en ejecución. Los obreros desahuciados por la demolición de sus viejas viviendas no abandonan su parroquia; a lo sumo, van a establecerse en las proximidades de ella, a la más próxima. "Procuran, naturalmente, irse a vivir lo más cerca posible del sitio en que trabajan. Consecuencia: que la familia tiene que contentarse con una pieza en vez de dos. *Aunque el alquiler suba*, la nueva vivienda es siempre peor que aquella de la que se les arroja, con ser ésta mala. En la costa, la mitad de los obreros tienen que recorrer ya dos millas a pie para llegar al sitio en que trabajan." Esta costa, cuya avenida principal produce al extranjero una impresión tan imponente de la riqueza de Londres, puede servir de ejemplo de cómo vive hacinada la gente en la capital de Inglaterra. En una sola parroquia de Londres, el funcionario de Sanidad contó 581 personas por acre, a pesar de incluir en el cálculo la mitad del Támesis. Huelga decir que toda medida de policía de higiene que, como hasta aquí ha venido sucediendo en Londres, desaloje a los obreros de un barrio al demoler las casas inservibles de éste, no sirve más que para arrinconarlos en otro, en el que vivirán todavía más aglomerados. "Una de dos -dice el Dr. Hunter–: o se abandona radicalmente, por absurdo, este procedimiento, o necesariamente se producirá un movimiento de simpatía [!] pública por lo que ya hoy podemos llamar sin exageración *un deber nacional*, a saber: dar albergue a quienes, *por falta de capital*, no se lo pueden procurar, pero indemnizando mediante pagos periódicos a quien se lo arriende."[58] Verdaderamente, la justicia capitalista es digna de admiración. Cuando a un terrateniente, a un casero o a un industrial, se le expropia su finca para realizar "improvements", para construir un ferrocarril, abrir una carretera, etc., no sólo se le *indemniza integramente*, sino que además tiene derecho a exigir, por la gracia de Dios y de la ley, una *ganancia* crecida, que le consuele de su forzada "abstinencia". En cambio, al obrero se le lanza al arroyo, con su mujer, sus hijos y su ajuar, y si emigra en masa a los barrios de la ciudad en que el municipio vela por el decoro urbano, *va detrás persiguiéndole la policía sanitaria.*

Fuera de Londres, no se conocía en toda Inglaterra, a comienzos del siglo XIX, una sola ciudad que contase 100,000 habitantes. Sólo había cinco con más de 50,000. Hoy existen en Inglaterra 28 ciudades con más de 50,000 habitantes. "Este cambio no sólo ha traído como resultado un incremento enorme de la población urbana, sino que ha convertido a antiguas ciudades pequeñas, densamente pobladas, en centros de población edificados por todos los cuatro costados, sin salida alguna al aire libre. Como a los ricos ya no les agrada vivir en ellas, las abandonan, para trasladarse a los alrededores, mucho más agradables. Los herederos de estos ricos alquilan las casas grandes de las ciudades, a razón de una familia, que además casi siempre tiene huéspedes, *por cada habitación*. Y he aquí a toda una población hacinada en casas construidas con otro destino y perfectamente inadecuadas al que se les da, y rodeada de una atmósfera verdaderamente humillante para los adultos y desastrosa para los niños."[59] Cuanto más aprisa se acumula el capital en una ciudad industrial o comercial, más rápida es la afluencia a ella de material humano explotable y más míseras las viviendas improvisadas

de los obreros. Por eso, *después de Londres*, *es Newcastle-upon-Tyne*, como centro de un distrito carbonífero y minero cada vez más productivo, la ciudad que podemos llamar segundo *infierno* de la vivienda obrera. En esta ciudad hay nada menos que 34,000 personas que viven en casas de una sola pieza. Recientemente, la policía se ha visto obligada a demoler un número considerable de casas en Newcastle y Gateshead, por constituir un peligro para la salud pública. La construcción de nuevas casas avanza lentamente; en cambio, el negocio prospera a pedir de boca. Así se explica que en 1865 la ciudad estuviese, a pesar de todo, más abarrotada que nunca. Apenas se encontraba un solo cuarto libre. El Dr. Embleton, del Hospital de fiebres infecciosas de Newcastle, dice: "No cabe la menor duda de que la causa de que perdure y se extienda el tifus radica en el hacinamiento de seres humanos y en la suciedad de sus viviendas. Las casas en que suelen vivir los obreros están situadas en callejuelas y patios tenebrosos. Son, en lo tocante a luz, aire, amplitud y limpieza, verdaderos modelos de imperfección e insalubridad, una vergüenza para cualquier país civilizado. En estos tugurios duermen revueltos por las noches hombres, mujeres y niños. El turno nocturno de obreros sigue sin interrupción al turno de día, y viceversa, sin dar a las camas siquiera tiempo para enfriarse. Estas insalubres viviendas tienen poca agua y malos retretes, son sucias, faltas de ventilación, pestilentes.[60] El alquiler semanal de estos miserables albergues oscila entre 8 peniques y 3 chelines. "Newcastle-upon-Tyne –dice el doctor Hunter– brinda el ejemplo de una de las más hermosas ramas de nuestra raza, sumida, por las condiciones externas de la vivienda y de la calle, en una degeneración casi animal."[61]

Dadas las oscilaciones del capital y el trabajo, puede ocurrir que el estado de la vivienda en una ciudad industrial sea hoy tolerable y mañana espantoso. Puede también ocurrir que los ediles de la ciudad se decidan, por último, a poner remedio a los males más visibles. Pero mañana viene a posarse en esta ciudad, como una nube de langosta, un tropel de irlandeses andrajosos o de esmirriados obreros agrícolas ingleses. ¿Qué hacer con ellos? Se los empaqueta en los sótanos y en los graneros, o se convierte lo que era una respetable casa obrera en un cuartel en que los inquilinos cambian con la misma rapidez que los alojados en la guerra de los Treinta años. Ejemplo, *Bradford*. En esta ciudad, los filisteos del municipio estaban entregados precisamente al estudio de una reforma urbana. Además, aún quedaban, en 1861, 1,751 casas deshabitadas. Pero he aquí que viene la época de prosperidad tan bellamente cantada no hace mucho por ese dulce liberal que es Mr. Forster, el amigo de los negros. Con la prosperidad viene también, naturalmente, la marejada del "ejército de reserva" o "superpoblación relativa", cuyo oleaje jamás se calma. En las horribles viviendas de los sótanos y en las piezas registradas en la lista (véase nota [62]) facilitada al Dr. Hunter por el agente de una Compañía de seguros, vivían, en su mayor parte, obreros bien pagados. Los inquilinos declararon que de buena gana *pagarían* habitaciones mejores, si las consiguiesen. Entretanto, se llenaban de miseria y enfermedades, juntos hombres y ratones, mientras el dulce liberal Forster derramaba lágrimas de emoción hablando de las bendiciones del librecambio y de las ganancias obtenidas por las eminentes cabezas de Bradford en el negocio de los tejidos. En su informe de 5 de septiembre de 1865, el Dr. Bell, uno de los médicos de la Beneficencia de Bradford, declara que la espantosa mortalidad de los enfermos de fiebre de su distrito proviene de las malas condiciones de la vivienda. "En un sótano que mide 1,500 pies cúbicos habitan 10 personas... La calle de Vincent, la plaza de Green Air y los Leys albergan 223 casas con un total de 1,450 moradores, 435 camas y 36 retretes... Las camas, incluyendo entre éstas todas las yacijas hechas de trapos sucios y de virutas, son usadas por un promedio de 3.3 personas por cada una, y algunas hasta por 4 y 6 personas. Muchas duermen sin cama, en el santo suelo, vestidas, hombres y mujeres jóvenes, casados y solteros, todos revueltos.

¿Hace falta añadir que estas viviendas son casi siempre tugurios hediondos, húmedos, sucios, totalmente inadecuados para albergar a seres *humanos*? Estos son los focos de los que irradian las enfermedades y la muerte, sin que éstas *perdonen tampoco a las personas bien acomodadas* (of good circumstances), que permiten que estos focos de peste supuren en el centro de nuestras ciudades."[63]

El tercer lugar después de Londres, en lo que a la miseria en materia de vivienda se refiere, lo ocupa *Bristol*. "Aquí, en una de las ciudades más ricas de Europa, lindando la mayor de las abundancias y la más desnuda de las pobrezas ("blank poverty") y míseros albergues."[64]

c) Las huestes trashumantes

Detengámonos ahora en un sector del pueblo que tiene su origen en el campo, pero cuya ocupación es en gran parte industrial. Este sector forma la *infantería ligera del capital*, que éste lanza tan pronto sobre un punto como sobre otro, a medida de sus conveniencias. Estas huestes, cuando no están en marcha, "acampan". El trabajo de estos obreros trashumantes se emplea para las diversas operaciones de construcción y drenaje, para fabricar tejas y ladrillos, quemar cal, construir ferrocarriles, etc. Son columnas móviles de pestilencia, que van sembrando en los lugares donde acampan la viruela, el tifus, el cólera, la escarlatina, etc.[65] En las empresas en que se invierten capitales considerables, como los ferrocarriles, etc., es el propio empresario el que se encarga generalmente de suministrar a sus tropas barracas de madera u otras viviendas semejantes, y surgen así verdaderos pueblos improvisados, sin la menor garantía de higiene, lejos del control de las autoridades locales, pero muy rentables para el señor contratista, que de este modo explota a sus obreros por doble concepto, como soldados industriales y como inquilinos. Sus moradores, terraplenadores, etc., pagan 1, 3 ó 4 chelines semanales, según que la barraca tenga 1, 2 ó 3 tabucos.[66] Bastará un ejemplo: En septiembre de 1864 –según nos informa el Dr. Simon– el ministro del Interior, Sir George Grey, recibió la siguiente denuncia, cursada por el director del *Nuisance Removal Committee* de la parroquia de *Sevenoak*: "Hasta hace unos 12 meses, esta parroquia casi no sabía lo que era la viruela. Hace poco más de un año, comenzaron los trabajos de construcción del ferrocarril de Lewisham a Tunbridge. Además de realizarse los principales trabajos en las inmediaciones de nuestra ciudad, ésta se convirtió en el depósito central de toda la obra. Esto hizo que se concentrase aquí un gran número de obreros. Como era imposible albengarlos a todos en *cottages*, el contratista, Mr. Jay, mandó levantar en diversos puntos, a lo largo de la vía, barracas para que se alojasen en ellas los obreros. Estas barracas no tenían ventilación ni alcantarillado y, además, estaban constantemente abarrotadas, pues cada inquilino, por numerosa que fuese su familia, y a pesar de no tener cada barraca más que dos piezas, veíase obligado a recibir a nuevos alojados. Según el informe médico que nos ha sido hecho, todas estas circunstancias traían como consecuencia el que estas pobres gentes hubiesen de soportar todas las noches las torturas de la asfixia, apelotonándose debajo de las ventanas para evitar las emanaciones pestilentes de las aguas sucias estancadas y de las letrinas. Por último, un médico que tuvo ocasión de visitar estas barracas, cursó a nuestro Comité sus quejas, expresándose en los términos más duros acerca del estado de estas llamadas viviendas y expresando el temor de que, si no se adoptaban ciertas precauciones sanitarias, sobreviniesen consecuencias muy lamentables. Hace aproximadamente un año, el supradicho Mr. Jay se comprometió a construir una casa en la que habrían de hospitalizarse sus obreros, tan pronto se declarase entre ellos alguna enfermedad

infecciosa. A fines de julio volvió a repetir esta promesa, pero sin hacer absolutamente nada para cumplirla, a pesar de haberse declarado desde entonces varios casos de viruela, dos de ellos mortales. El 9 de septiembre, el médico Kelson puso en mi conocimiento nuevos casos de viruela producidos en las mismas barracas, pintándome el estado espantoso de éstas. Para su información [del ministro], debo añadir que nuestra parroquia posee una casa aislada, la llamada Casa de la Peste, en la que se atiende a los vecinos que padecen de enfermedades infecciosas. Desde hace varios meses, esta casa está constantemente abarrotada de enfermos. En una sola familia murieron cinco niños de viruela y fiebres. Desde el 1º de abril hasta el 1º de septiembre de este año, se produjeron nada menos que 10 defunciones de enfermos de viruela, 4 de ellas en las consabidas barracas, foco de la peste. Es imposible fijar la cifra de los enfermos, pues las familias contaminadas procuran mantenerlo en el mayor secreto posible."[67]

Los obreros que trabajan en la extracción de bulla y en otras minas se cuentan entre las categorías mejor pagadas del proletariado británico. A qué precio compran su salario, ya hemos tenido ocasión de verlo en otro lugar de esta obra.[68] Echemos ahora una rápida ojeada a sus condiciones de vivienda. Generalmente, el explotador de la mina, ya la explote como propietario o en arriendo, construye una serie de *cottages* para sus hombres. Los mineros reciben casa y carbón para quemar "gratis"; es decir, que estos suministros forman *una parte del salario* abonada en especie. Aquellos a quienes no se puede alojar así perciben 4 libras esterlinas al año, en concepto de indemnización. A los distritos mineros afluye enceguida un gran contingente de población formado por los mineros mismos y por los artesanos, tenderos, etc., que se agrupan en torno suyo. Como dondequiera que la densidad de población es grande, en estos distritos la renta del suelo es elevadísima. De aquí que el patrón minero procure reunir en la boca de la mina, en la menor cantidad de terreno posible, el número de *cottages* indispensable para empaquetar en ellos a los mineros y a sus familias. Al abrirse nuevas minas en aquellas inmediaciones o ponerse en explotación otras abandonadas, aumenta el embotellamiento. En la construcción de *cottages*, sólo hay un punto de vista: "*abstención*", por parte del capitalista, de todo *desembolso de dinero* que no sea absolutamente imprescindible. "Las viviendas de los mineros y de otros obreros que trabajan para las minas de Northumberland y Durham –dice el Dr. Julián Hunter– son tal vez, por término medio lo peor y más caro que Inglaterra tiene en gran escala, en materia de viviendas, si se exceptúan algunos distritos semejantes de Monmouthshire. La malísima calidad de estas viviendas estriba en el elevado número de personas que viven en una sola habitación, en las reducidas dimensiones de los solares en que se levanta una masa enorme de casas, en la escasez de agua y la carencia de retretes, en la tendencia, muy frecuente, a construir unas casas sobre otras o a distribuirlas por *flats* (de modo que los distintos *cottages* formen pisos situados verticalmente unos encima de otros)... El patrono trata a toda la colonia como si, en vez de morar allí, acampase."[69] "Cumpliendo las instrucciones recibidas –dice el Dr. Stevens–, he visitado la mayoría de los grandes pueblos mineros de la Durham Union... Con contadísimas excepciones, de *todos* ellos puede decirse que carecen de *todo lo necesario* para salvaguardar la salud de sus habitantes... Los mineros se contratan ("bound", palabra que, al igual que "bondage", procede de los *tiempos de la servidumbre de la gleba*) todos con el arrendatario ("lessee") o dueño de la mina por 12 meses. Si alguno deja traslucir su descontento o molesta de cualquier modo al vigilante ("viewer"), éste pone una marca o una nota junto a su nombre en el cuaderno de vigilancia, y el obrero es despedido al expirar el año... No creo que ninguna manifestación del *sistema truck* pueda ser peor que la que impera en estos distritos tan densamente poblados. El obrero se ve obligado a aceptar como parte de su salario una casa rodeada de emanaciones pestilentes. Nada puede hacer por sí mismo. *Es, en todo y*

por todo, un siervo (*he is to all intents and purpose a serf*). Sabe que nadie fuera de su patrón, puede ayudarle. Y como éste tiene en cuenta sobre todo *sus balances*, el resultado no es dudoso. El propio patrono se encarga de suministrarle a sus obreros el agua. Y, sea buena o mala, llegue o no llegue a la cañería, el obrero tiene que allanarse a pagarla, si no prefiere que *se la descuenten del salario."*[70]

En sus choques con la "opinión pública" e incluso con la política sanitaria, el capital no se recata para "justificar" las condiciones, en parte peligrosas y en parte denigrantes, que impone a la función y al hogar del obrero, diciendo que *son necesarias para explotarlo con más provecho*. Esta misma razón que alegaba para *abstenerse* de instalar en la fábrica los necesarios aparatos de protección contra la maquinaria peligrosa, en la mina los mecanismos indispensables de ventilación y seguridad, etc., es la que alega también para "justificar" las viviendas de los mineros. "Este *denigrante* estado de la vivienda –dice en su informe *oficial* el Dr. Simon, funcionario médico del *Privy Council*– quiere disculparse diciendo que las minas se explotan generalmente en arriendo y que la duración del contrato de arriendo (en las minas de hulla su vigencia es *casi siempre de 21 años*) es *demasiado corta* para que el arrendatario de la mina le merezca la pena construir buenas viviendas para el personal obrero y los industriales, etc., que vienen atraídos por la explotación. Además, si *él mismo se propusiese* ser magnánimo en este sentido, sus intenciones se verían malogradas por el propietario. En efecto, éste tiende siempre a exigir enseguida una exorbitante renta adicional por el privilegio de levantar sobre la superficie un pueblo decente y confortable para que lo habiten los obreros que trabajan en el subsuelo. Este precio prohibitivo, cuando no, prohibición rotunda, asusta, según dicen, a todos aquellos que sienten deseos de edificar... No quiero detenerme a examinar el valor de esta disculpa ni investigar tampoco a quién favorecía en última instancia el desembolso suplementario que se hiciese para construir viviendas decorosas, si al dueño de la mina, al arrendatario, a los obreros o al público... Lo indudable es que, frente a hechos tan vergonzosos como los que se descubren en los informes adjuntos [los del doctor Hunter, Stevens, etc.], hay que encontrar y poner un remedio... Los *títulos de la propiedad inmobiliaria* se utilizan para cometer grandes desafueros públicos. En su calidad de *dueño de la mina*, el propietario del suelo invita a una colonia industrial a trabajar en sus dominios y luego, en su calidad de *dueño de la superficie*, coloca a los obreros congregados allí por él ante la *imposibilidad* de encontrar el albergue indispensable y adecuado." El arrendatario de la mina (el explotador capitalista) "no tiene *ningún interés económico* en hacer frente a este reparto del negocio, pues sabe muy bien que si las exigencias del propietario son exorbitantes, las consecuencias *no las paga él*, que los obreros que las soportan no tienen la conciencia suficiente para conocer *sus derechos sanitarios* y que ni la vivienda más hedionda ni el agua de beber más contaminada serán jamás causa para que se plantee una huelga".[71]

d) Efectos que ejercen las crisis en el sector mejor pagado de la clase obrera

Antes de pasar a los verdaderos *obreros agrícolas*, vamos a ver, a la luz de un ejemplo, cómo actúan las crisis incluso sobre el sector mejor retribuido de la clase obrera, sobre su aristocracia. Se recordará que el año 1857 trajo consigo una de esas grandes crisis con que se cierra siempre el ciclo industrial. El plazo siguiente venció en 1866. Ya descontada en los verdaderos distritos fabriles por la crisis algodonera, que vino a lanzar a las grandes sedes centrales del mercado de dinero mucho capital, arrojándolo de su órbita habitual de inversión, la crisis cobró esta vez un carácter

predominantemente financiero. Su explosión, en mayo de 1866, fue señalada por la bancarrota de un gigantesco banco londinense, que inmediatamente desencadenó la quiebra de innumerables sociedades financieras de especulación. Una de las grandes ramas industriales de Londres afectadas por la catástrofe fue la de la construcción de buques de hierro. Durante la época de las grandes especulaciones, los magnates de esta industria, no sólo habían rebasado desmedidamente los límites de su producción, sino que además habían firmado numerosos contratos de suministro, contando con que las fuentes del crédito iban a seguir manando con la misma abundancia. Y sobrevino la tremenda reacción, que todavía hoy, a fines de marzo de 1867, dura en otras industrias de Londres.[72] Para caracterizar la situación de los obreros, reproduciremos el siguiente pasaje, tomado de una extensa información de un corresponsal del *Morning Star*, que visitó *a comienzos de 1867* los centros principales de la miseria. "En el este de Londres, en los distritos de Poplar, Millwall, Greenwich, Deptford, Limehouse y Canning Town viven en la más extrema miseria no menos de 15,000 obreros, con sus familias; de ellos, más de 3,000 son mecánicos diestros. Sus fondos de reserva están agotados por seis y ocho meses sin trabajo... Me costó gran esfuerzo llegar hasta la puerta del asilo (de Poplar), ante la que se agolpaba un tropel de hombres abatidos por el hambre. Iban a pedir bonos de pan, pero todavía no era la hora del reparto. El patio del asilo forma un gran rectángulo, con un tejadillo que corre a lo largo de los muros. Una espesa capa de nieve cubría las baldosas del centro del patio. Cerrados con empalizadas, como rediles, veíanse ciertos espacios reducidos, en que los asilados trabajan cuando hace buen tiempo. El día en que yo visité el asilo, estos rediles estaban tan nevados, que nadie podía permanecer en ellos. No obstante, los asilados no perdían el tiempo: protegidos por los tejadillos, se ocupaban en macadamizar adoquines. Sentados en adoquines de gran tamaño, golpeaban con unos martillos pesados el granito cubierto de hielo, hasta picar 5 bushels de piedra. En esto consistía su faena diaria, por la que cada asilado recibía 3 peniques y un bono para pan. En el otro extremo del patio se alzaba una raquitica barraca de madera. Al abrir la puerta, vimos que estaba abarrotada de hombres, todos apretujados para calentarse. Se ocupaban en deshilachar cuerdas de barco y apostaban a quién era capaz de trabajar más comiendo menos, pues la resistencia era su *point d'honneur*. (131) Solamente en este asilo se daba socorro a 7,000 hombres, entre los cuales había muchos cientos de obreros que seis u ocho meses antes ganaban, como obreros calificados, los salarios más altos que se pagaban en el país. Y la cifra sería doble de grande, si no hubiese muchos que, después de agotar todas sus reservas de dinero, se resisten a implorar el socorro parroquial, mientros tengan todavía algo que llevar a la casa de empeños... Saliendo del asilo, di una vuelta por las calles, formadas en su mayoría por esas casas de un piso que tanto abundan en Poplar. Mi acompañante era vocal del Comité de ayuda a los parados. En la primera casa en que entramos vivía un cerrajero que llevaba 27 semanas sin trabajar. Le encontramos sentado con toda su familia en un cuarto interior. En la habitación quedaban todavía algunos muebles y en la chimenea ardían unos troncos. Gracias a esto, no se les helaban los pies descalzos a los niños, pues hacía un frío espantoso. En un plato, enfrente del fuego, se veía un pedazo de estopa que la mujer y los niños deshilachaban para ganarse el pan del socorro. El marido trabajaba en uno de los patios que hemos descrito más arriba, por un bono de pan y 3 peniques diarios. Regresaba ahora a su casa para tomar un bocado, a guisa de la comida de mediodía, con mucha hambre, según nos dijo sonriendo amargamente, y su yantar consistía en unas cuantas rebanadas de pan con grasa y una taza de té sin leche... Nos abrió la siguiente puerta a que llamamos una mujer de edad mediana, quien, sin decir palabra, nos llevó a un cuarto interior, donde estaba sentada toda la familia, en silencio, con la vista clavada en un fuego que se extinguía por momentos. Era tal la desolación, la desesperación que flotaba en torno a aquellas

pobres gentes y en su cuartucho, que no me gustaría volver a presenciar en mi vida una escena semejante. "No ganan nada, señor –dijo la mujer, apuntando para sus hijos–, llevan veintiséis semanas sin ganar nada, y todo nuestro dinero se lo llevó la trampa, todo aquel dinero que el padre y yo habíamos ido juntando en tiempos mejores, con la ilusión de tener un pedazo de pan que comer si los negocios venían malos. ¡Mire usted!, gritó con una voz casi salvaje, sacando una libreta de la Caja de Ahorros, con todos sus asientos del dinero ingresado y retirado, para que pudiésemos ver cómo sus pequeños ahorros habían comenzado por una primera entrega de cinco chelines, cómo poco a poco habían ido reuniendo hasta 20 libras esterlinas, y cómo después se había desmoronado todo, primero las libras y luego los chelines, hasta llegar al último asiento, con el que aquella libreta quedaba convertida en un pedazo de papel sin valor alguno. El asilo socorría a esa familia con *una* mísera comida diaria... La visita siguiente fue para la mujer de un irlandés que había trabajado en los astilleros. La encontramos enferma por falta de alimento, tirada, sin desnudarse, encima de un jergón, apenas cubierta con un pedazo de alfombra, pues la ropa de cama había emigrado toda a la casa de empeños. La cuidaban unos niños llenos de miseria, que más bien parecían necesitar ellos los cuidados de la madre. Diecinueve semanas de ociosidad forzosa la habían traído a aquel extremo de penuria, y, mientras nos relataba la historia de su amargo pasado, gemía corno si hubiese perdido ya toda esperanza en un porvenir mejor... Cuando salíamos de aquel cuarto, vimos venir corriendo hacía nosotros a un hombre joven, quien nos suplicó que entrásemos en su casa y viésemos si podíamos hacer algo por él. Una mujer joven, dos niños hermosos, un puñado de papeletas de empeño y una habitación desolada fue todo lo que pudo enseñarnos."

De los suplicios subsiguientes a la crisis de 1866 da idea el siguiente extracto, tomado de un periódico *tory*. Y no hay que olvidar que el Este de Londres, barrio del que aquí se trata, no alberga sólo a los constructores de bobinas de hierro, de que habla el texto, sino también a una multitud de "obreros a domicilio", cuyo trabajo se paga constantemente por debajo del nivel mínimo. "¡Terrible espectáculo el que ayer se desarrolló en una parte de la capital! Aunque los miles de obreros parados del Este no desfilasen en masa, con sus banderas negras, la muchedumbre humana que se congregó era harto imponente. Recordemos todo lo que estos hombres sufren. Se están muriendo, literalmente, de hambre. Tal es la sencilla y espantosa realidad. Son ya 40,000... ¡Aquí cerca de nosotros, en uno de los barrios de esta maravillosa capital, pegado a la más gigantesca acumulación de riqueza que jamás ha visto el mundo, 40,000 hombres sumidos en la impotencia se mueren de hambre! Estos millares de hombres comienzan a irrumpir en los otros barrios; son seres que se han pasado la vida medio hambrientos y nos gritan al oído sus quejas, las claman al cielo, nos dicen de sus hogares destruidos por la miseria, de sus esfuerzos vanos por encontrar trabajo y de la inutilidad de mendigar una limosna. Los obligados a pagar el impuesto local de beneficencia se ven ellos mismos arrastrados al borde del pauperismo por las exigencias de las parroquias." (*Standard*, 5 de abril, 1866.)

Como entre los capitalistas ingleses está de moda presentar a *Bélgica* corno el paraíso del obrero, por ser éste un país en que *la libertad del trabajo* o, lo que es lo mismo, "la libertad del capital", no se ve coartada por el despotismo de los sindicatos ni por leyes fabriles, digamos dos palabras acerca de la "dicha" de que goza el obrero belga. Seguramente que nadie estaría más iniciado en los misterios de esta "dicha" que el difunto M. Ducpétiaux, inspector general de las cárceles belgas y miembro del Comité central de Estadística de Bélgica. Abramos su libro titulado *Budgets économiques des classes ouvrières en Belgique*. (132) Bruselas, 1855. En él nos encontramos, por ejemplo, con una familia normal de obreros belgas cuyos ingresos y gastos anuales y cuya

alimentación, calculado todo de un modo minuciosísimo, se comparan con los de un soldado, un marinero de guerra y un preso. La familia "está compuesta por el padre, la madre y cuatro hijos". De estas seis personas, "cuatro pueden trabajar y ganar todo el año"; se parte del supuesto de que "en la familia no hay enfermos ni personas incapaces para el trabajo" y de que no se gasta "nada para atenciones religiosas, morales e intelectuales, exceptuando una cantidad insignificante que se consigna para la iglesia"; no se incluyen tampoco "cantidades para la Caja de Ahorros, ni primas para el socorro de vejez", ni "gastos de lujo u otros desembolsos superfluos". No obstante, el padre y el hijo tienen derecho a fumar y a ir a la taberna los domingos, y para estas atenciones se destinan nada menos que 86 céntimos a la semana. "Englobando los salarios abonados a los obreros de las distintas ramas industriales, resulta... que el promedio más elevado del jornal diario es de 1 franco y 56 céntimos para los hombres, 89 céntimos para la mujeres, 56 céntimos para los chicos y 55 céntimos para las muchachas. Tomando estos tipos como base de cálculo, los ingresos de toda la familia ascenderían a lo sumo a 1,068 francos anuales... En el presupuesto doméstico que se toma como tipo, hemos incluido todos los posibles ingresos. Pero, si asignamos un jornal a la madre, privamos de dirección al hogar, y ¿quién va a cuidar entonces de la casa y de los niños pequeños? ¿Quién va a cocinar, a lavar, a coser? He aquí el problema que diariamente se le plantea al obrero."

El presupuesto familiar arroja, pues, en la hoja de ingresos, las partidas siguientes:

El padre	300 días de trabajo a fr.	1.56	Fr.	468
La madre	" " " " " "	0.89	"	267
El hijo	" " " " " "	0.56	"	168
La hija	" " " " " "	0.55	"	165
	Total		Fr.	1,068

Los *gastos anuales* de la familia y su *déficit* ascenderían a las siguientes cifras, suponiendo que el obrero comiese como:

un marino de guerra	Fr.	1,828	Déficit fr.	760
un soldado	"	1,473	" "	405
un preso	"	1,112	" "	44

"Como se ve, son pocas las familias obreras que pueden permitirse el lujo de comer, no digamos ya como un marino de guerra o como un soldado, sino ni siquiera como un preso. Por término medio, cada preso le ha costado a Bélgica, durante los años de 1847-49, 63 céntimos diarios, lo que supone una diferencia de 13 céntimos de más en comparación con lo que al cabo del día gasta en comer un obrero. Los gastos de administración y vigilancia se compensan con el hecho de que los presos no pagan alquiler por casa... Pero, ¿cómo puede explicarse que gran número de obreros, casi podríamos decir que la gran mayoría, vivan sobre un nivel todavía más modesto? La explicación está en que acuden a recursos heroicos, cuyo secreto sólo el obrero conoce, mermando la ración diaria, consumiendo pan de centeno en vez de pan de trigo; comiendo poca carne o ninguna, y lo mismo manteca y especias; embutiendo a toda la familia en una o dos habitaciones, en las que chicos y muchachas duermen revueltos, compartiendo no pocas veces el mismo saco de paja; ahorrando en el vestido, en la ropa interior, en el jabón y el agua: renunciando a las diversiones de los domingos; en

una palabra, sometiéndose a las más dolorosas privaciones. Una vez alcanzado este limite máximo, la menor alza en el precio de las subsistencias, una paralización cualquiera en el trabajo, una enfermedad, aumentan la miseria del obrero y le lanzan a la más completa ruina. Las deudas se acumulan, el crédito se acaba, la ropa, los muebles más indispensables emigran a la casa de empeños, hasta que por último la familia solicita ser inscrita en el censo de la beneficencia."[73] Así es, en efecto; en este "paraíso capitalista" se da el caso de que *el más leve cambio operado en los precios de los medios de vida más indispensables hace cambiar la cifra de las defunciones y de los crímenes* (véase el manifiesto de la compañía "DeVlamingen Vooruit", Bruselas, 1860, pp. 15 y 16). El censo de Bélgica registra en total 930,000 familias, entre las que hay, según los datos *oficiales*, 90,000 ricos (electores) = 450,000 personas; 390,000 familias pertenecientes a la pequeña clase media de la ciudad y el campo, la mayor parte de las cuales va descendiendo constantemente hacia el proletariado = 1.950,000 personas. Finalmente 450,000 familias obreras = 2.250,000 personas, entre las cuales las que pueden servir de *modelo* gozan de la dicha que pinta el libro de Ducpétiaux. De estas 450,000 familias obreras, !hay *más de 200,000 inscriptas en el censo de pobres!*

e) El proletariado agrícola británico

Donde *más brutalmente* resalta el carácter *antagónico* de la producción y la acumulación capitalista es en los *progresos de la agricultura inglesa* (incluyendo la ganadería) comparados con el *retroceso del obrero agrícola inglés*. Pero, antes de entrar a examinar la situación *actual* de estos trabajadores, echemos una rápida ojeada retrospectiva. La agricultura moderna data, en Inglaterra, de mediados del siglo XVIII, aunque la transformación del régimen de propiedad territorial que sirve de base al nuevo régimen de producción sea de fecha anterior.

Si tomamos los datos de Arthur Young, observador certero aunque superficial pensador, sobre el obrero agrícola de 1771, vemos que éste desempeña un misérrimo papel, comparado con su predecesor de *fines del siglo* XIV, en que podía vivir en la abundancia y *acumular riqueza*,[74] y no digamos el del siglo XV, "la edad de oro del obrero inglés de la ciudad y del campo". Pero, no necesitamos remontarnos tan atrás. En una obra de 1777, nutridísima de contenido, leemos: "Los grandes colonos se han elevado casi al nivel de los gentlemen, mientras los pobres jornaleros del campo andan casi a rastras... La lamentable situación de estos obreros salta a la vista con sólo comparar cómo viven hoy y cómo vivían hace 40 años... Terratenientes y colonos se dan la mano en la obra de oprimir al jornalero.[75] Y a continuación, se demuestra al detalle que en el campo el salario real descendió, desde 1737 a 1777, casi en una cuarta parte o en un 25 por 100. "La política moderna –dice por la misma época el Dr. Richard Price– favorece a las clases más elevadas del pueblo; la consecuencia de esto será que todo el Reino quedará reducido, más tarde o más temprano, a dos clases de personas; gentlemen y mendigos, aristócratas y esclavos."[76]

Y, sin embargo, la situación del obrero agrícola inglés desde 1770 a 1780 es, tanto por lo que se refiere a comida y a vivienda como en lo tocante a su satisfacción interior, a sus diversiones, etc., un *ideal* que ya no ha de volver a alcanzarse en adelante. Expresado en pintas de trigo, su jornal medio era, de 1770 a 1771, de 90 pintas; en tiempo de Eden (1797) ya sólo era de 65, y más tarde, en 1808, de 60.[77]

Ya se ha hecho referencia más arriba a la situación de los jornaleros del campo a fines de la *guerra antijacobina*, mientras los aristócratas de la tierra, y los colonos, los fabricantes, los

comerciantes, los banqueros, los caballeros de la bolsa, los proveedores del ejército, etc., se enriquecían a manos llenas. El salario *nominal* aumenta, en parte a consecuencia de la depreciación de los billetes de banco y en parte por efecto de la subida de precios que, independientemente de esto experimentaron los artículos de primera necesidad. Pero, el movimiento real de los salarios puede comprobarse de un modo muy sencillo, sin recurrir a detalles ajenos a esta obra. La ley de beneficencia y el modo de administrar eran los mismos en 1795 y 1814. Recuérdese cómo se aplicaba esta ley en el campo: las parroquias completaban, en forma de limosnas, el salario nominal hasta alcanzar la suma nominal estrictamente indispensable para que el obrero pudiera ir vegetando. La proporcuión entre el *salario abonado* por el colono y el *déficit de salario* cubierto por la parroquia demuestra dos cosas: primera, el descenso del salario *por debajo* de su nivel mínimo; segunda, el grado en que en el jornalero del campo concurrían dos personalidades, la de asalariado y la de pobre, o sea, el grado en que se le convertía en siervo de su parroquia. Tomemos un condado que representa el promedio de todos los demas. En 1795, la medida del salario semanal, en Northamptomshire, arrojaba 7 chelines y 6 peniques; el *total de gastos anuales* de una familia de 6 personas ascendía a 36 libras esterlinas, 12 chelines y 5 peniques; su *total de ingresos* a 29 libras y 18 chelines; el *déficit* cubierto por la parroquia era de 6 libras, 14 chelines y 5 peniques. En este mismo condado y en el año 1814, el salario semanal se cifraba en 12 chelines y 2 peniques; el *total de gastos* de una familia de 5 personas ascendía a 54 libras, 18 chelines y 4 peniques; su *total de ingresos* a 36 libras esterlinas y 2 chelines, y el *déficit* cubierto por la parroquia representaba la cifra de 18 libras, 6 chelines y 4 peniques;[78] es decir, que en 1795 el déficit era menos de la cuarta parte del salario, y en 1814 más de la mitad. Huelga decir que, en estas condiciones, el obrero agrícola de 1814 no conocía ya ni rastro de aquellas modestas comodidades que Eden había encontrado todavía en los *cottages* de los braceros del campo de su tiempo.[79] De todas las bestias que trabajan para el agricultor, el obrero, el *instrumentum vocale*, es, a partir de ahora, el más vejado, el peor alimentado y el más brutalmente maltratado.

Este mismo estado de cosas se mantuvo en pie tranquilamente hasta que, "en 1830, las revueltas de Swing vinieron a revelarnos (a las clases gobernantes), con el resplandor de las mieses incendiadas, que la miseria y el sombrío descontento preñado de rebeldía palpitan lo mismo bajo la superficie de la Inglaterra agrícola que bajo el suelo de la Inglaterra industríal".[80] Sadler llamó por entonces a los jornaleros del campo, en la Cámara de los Comunes, "esclavos blancos" ("white slaves"), epíteto cuyo eco recogió un obispo en la Cámara de los Lores. El economista político más prestigioso de la época, E. G. Wakefield, dice: "El jornalero del campo del sur de Inglaterra no es esclavo ni es hombre libre: es un pobre."[81]

La época *inmediatamente anterior a la abolición de las leyes cerealistas* alumbró con nuevos destellos la situación de los obreros del campo. Por una parte, los agitadores burgueses estaban interesados en demostrar cuán poco protegian aquellas leyes protectoras a los *verdaderos* productores de trigo. De otro lado, la burguesia industrial se encabritaba de rabia al ver cómo los aristócratas de la tierra denunciaban los abusos fabriles, con qué afectada simpatía estos distinguidos haraganes corrompidos y desalmados se dolían de los sufrimientos de los obreros de las fábricas y con qué "celo diplomático" abogaban por una legislación fabril. Hay un proverbio inglés que dice que cuando dos ladrones riñen siempre se sale ganando algo. Y en efecto, esta disputa ruidosa y apasionada entre las dos fracciones de la clase gobernante sobre cuál de las dos explotaba más desvergonzadamente a los trabajadores, contribuyó al alumbramiento de la verdad en ambos frentes. La aristocrática campaña filantrópica antifabril estaba capitaneada por el conde de Shaftesbury, alias lord Ashley. Por eso este

personaje constituye, desde 1844 a 1845, un tema predilecto en las revelaciones del *Morning Chronicle* acerca de la situación de los *obreros del campo*. Este periódico, el órgano liberal más importante de la época, mandó a los distritos agrícolas enviados especiales, que no se contentaban, ni mucho menos, con descripciones generales y estadísticas, sino que, además, publicaban los *nombres* de las familias obreras investigadas y los de sus explotadores, los terratenientes. A continuación, reproducimos una lista de jornales correspondiente a tres aldeas de las inmediaciones de Blanford, Wimbourne y Poole. Las aldeas son propiedad de Mr. G. Bankes y del conde de Shaftesbury.

Número de niños.	*Número de personas en la familia.*	*Salario semanal de los hombres.*	*Salario semanal de los niños.*		*Salario semanal de toda la familia.*		*Renta semanal de casa.*		*Total salario semanal, descontando la renta de casas.*		*Salario semanal por cabeza.*	
a	b	c	d		e		f		g		h	
Primera aldea												
			Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.	Ch	P.
2	4	8	–	–	8	–	2	–	6	–	1	6
3	5	8	–	–	8	–	1	6	6	6	1	$3\frac{1}{2}$
2	4	8	–	–	8	–	1	–	7	–	1	9
2	4	8	–	–	8	–	1	–	7	–	1	9
6	8	7	1-1	6	10	6	2	–	8	6	1	$\frac{1}{4}$
3	5	7	1-2	–	7	–	1	4	5	8	1	$1\frac{1}{2}$
Segunda aldea												
			Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.
6	8	7	1-1	6	10	–	6	6	8	6	1	$\frac{3}{4}$
6	8	7	1-1	6	7	–	1	$3\frac{1}{2}$	5	$8\frac{1}{2}$	–	$8\frac{1}{2}$
8	10	7	–	–	7	–	1	$3\frac{1}{2}$	5	$8\frac{1}{2}$	–	7
4	6	7	–	–	7	–	1	$6\frac{1}{2}$	5	$5\frac{1}{2}$	–	1
3	5	7	–	–	7	–	1	$6\frac{1}{2}$	5	$5\frac{1}{2}$	1	1
Tercera aldea												
			Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.	Ch.	P.
4	6	7	–	–	7	–	1	–	6	–	1	–
3	5	7	1-2	–	11	6	–	10	10	8	2	$1\frac{1}{2}$
0	2	5	1-2	6	6	–	1	–	4	–	2	–[82]

Y obsérvese que este papa de la “low church”, esta cabeza visible de los pietistas ingleses, al igual que el supradicho Mr. Bankes, se las arregla para capar más todavía los míseros jornales de los braceros, embolsándose una parte considerable de ellos en concepto de rentas de casa.

La abolición de las leyes anticerealistas imprimió un gigantesco impulso a la agricultura inglesa. Desecación en gran escala,[83] un nuevo sistema de cebo en cuadra y de cultivo de forrajes artificiales, introducción de aparatos para la aplicación mecánica del abono, nuevo tratamiento de la arcilla del suelo, difusión de los abonos minerales, aplicación de las máquinas de vapor y de toda clase de nueva maquinaria de trabajo, etc.; en una palabra, la tendencia al cultivo intensivo, son los rasgos que caracterizan esta nueva era de la agricultura. El presidente de la Real Sociedad de Agricultura, Mr. Pusey, afirma que la nueva maquinaria reduce casi a la mitad el costo (relativo) de producción. Además, creció rápidamente el rendimiento positivo de la tierra. El nuevo método tenía como condición primordial una mayor inversión de capital por acre, lo que aceleró la concentración de los arrendamientos.[84] Al mismo tiempo, el área cultivada crece, desde 1846 a 1856, en más de

464,119 acres, para no referirnos siquiera a las grandes extensiones de los condados del Este convertidas, como por arte de magia, de pastos de conejos y míseras praderías en exuberantes trigales. Ya sabemos que durante esta época *disminuye* la *cifra total* de personas dedicadas a las labores de la agricultura. La *cifra* de *obreros agrícolas en sentido estricto* desciende de 1.241,269, que eran los empleados en 1851, a 1.163,227 en 1861.[85] El director general del censo observa, y con razón, que “el aumento de arrendatarios y braceros desde 1801 no guarda proporción, ni mucho menos, con el incremento de los productos del campo”,[86] pero esta desproporción es aún mucho más manifiesta en el último período, en que *el descenso positivo de la población obrera del campo* se desarrolla paralelamente con la extensión del área cultivada, con el desarrollo del cultivo intensivo, con la gigantesca acumulación de los capitales incorporados a la tierra y a su cultivo, con una multiplicación de los productos de la tierra que no tiene precedente en la historia de la agronomía inglesa, con una plétora de rentas para los propietarios de las tierras y una desbordante riqueza para sus arrendatarios capitalistas. Si ponemos todo esto en relación con el incremento rapidísimo e ininterrumpido del mercado de productos agrícolas en las ciudades y del imperio del librecambio, llegamos a la conclusión de que, *post tot discrimina rerum*. (133), el jornalero del campo se ve colocado, por fin, en condiciones que debieran, *secundum artem* (134), hacer su felicidad.

No obstante, el profesor Rogers llega al resultado de que el obrero agrícola de nuestros días, sin hablar de sus predecesores de la segunda mitad del siglo XIV y de los del siglo XV, comparado simplemente con los del período que va de 1770 a 1780, vive en condiciones extraordinariamente peores, pues resulta que “vuelvea ser un siervo de la gleba”; a lo que debemos añadir que es un siervo mal comído y mal alojado.[87] En su memorable *Informe sobre las condiciones de la vivienda de los obreros del campo*, el Dr. Julián Hunter dice: “Los gastos de manutención del *hind* (nombre que se da a los jornaleros del campo desde los tiempos de la servidumbre de la gleba) se calculan partiendo de la cantidad mínima estrictamente indispensable para vivir... Su salario y alojamiento no se calculan en proporción a la ganancia que se le arranca. El bracero del campo es un cero en los cálculos del agricultor...[88] Sus medios de sustento se consideran siempre como una cantidad fija.”[89] “En cuanto al peligro de nuevas reducciones de sus ingresos puede decir: *nihil habeo*, *nihil curo* (134a.) No tiene por qué mirar con miedo al porvenir, porque no posee nada, fuera de lo estrictamente indispensable para vivir. Ha llegado al punto de congelación, del que arrancan como flecha los cálculos de su patrono. Venga lo que viniere, él no tendrá parte alguna en la felicidad ni en la desdicha.”[90]

En 1863 se abrió una investigación oficial sobre las condiciones de sustento y trabajo de los delincuentes condenados a deportación y a trabajos forzados. Los resultados de esta investigación fueron recogidos en dos voluminosos Libros azules. “Comparando cuidadosamente –se dice aquí, entre otras cosas– la comida de los presos en las cárceles de Inglaterra y la de los pobres acogidos a los asilos y los jornaleros libres del campo, se llega al resultado indiscutible de que los primeros están mucho mejor alimentados que cualquiera de estas otras dos categorias”;[91] en cambio, “la cantidad de trabajo que se le exige a un recluso de trabajos forzados viene a ser la mitad de la que rinde de ordinario un obrero agrícola”.[92] ”Unas cuantas declaraciones testificales bastante elocuentes: John Smith, director de la Cárcel de Edimburgo, declara, con el número 5,056: “La comida, en las cárceles inglesas, es mucho mejor que la que se da generalmente a los jornaleros del campo.” Testigo 5,075. “Es un hecho positivo que los simples obreros agrícolas de Escocia rara vez comen carne.” Testigo núm. 3,047: “¿Hay alguna razón que obigue a dar de comer a los delincuentes mucho mejor (much better) que a los obreros del campo? Evidentemente, no.” Testigo núm. 3,048: “¿Cree usted

conveniente seguir haciendo experimentos para equiparar más la comida de los reclusos de trabajos forzados a la que se da a los jornaleros libres del campo?"[93] "El jornalero del campo –dice el informe– podría decir: ahora, que trabajo con todas mis fuerzas, no puedo comer hasta saciar el hambre. Cuando estaba en la cárcel, trabajaba menos y tenía comida en abundancia. Conclusión: es preferible estar preso que en libertad."[94] He aquí un resumen comparativo basado en las tablas que acompañan al primer volumen de este informe:

Dosis semanal de alimentos[95]

	Sustancias nitrogenada. Onzas.	*Sustancias no nitrogenadas. Onzas.*	*Sustacias minerales. Onzas.*	*Suma total. Onzas.*
Reclusos de la cárcel de Portland	28.95	150.06	4.68	183.69
Marineros de la Marina real	29.63	152.91	4.52	187.06
Soldados	25.55	114.49	3.94	143.98
Constructores de carros (obreros)	24.53	162.06	4.23	190.82
Cajistas de imprenta.	21.24	100.83	3.12	125.19
Jornaleros del campo	17.73	118.06	3.29	139.08

El lector conoce ya los resultados generales a que llegó en 1863 la Comisión médica encargada de investigar el estado de nutrición de las clases del pueblo mal alimentadas. Y recordará que la cantidad de alimentos de un gran número de familias de obreros agrícolas es inferior al *nivel mínimo* necesario "para prevenir las enfermedades nacidas del hambre". Es lo que ocurre, principalmente, en todos los distritos puramente agrícolas de Cornwall, Devon, Somerset, Wilts, Stafford, Oxford, Berks y Herts. "El alimento que ingiere personamente el obrero del campo –dice el Dr. Simon– es superior a lo que indica el tipo medio, pues a él se le da, por ser indispensable para su trabajo, una ración mayor que a los demás miembros de su familia; en los distritos pobres, casi toda la carne o el tocino se lo come él. La cantidad de alimento que corresponde a la mujer, y lo mismo a los niños en la época de su rápido desarrollo, es, en muchos casos y en casi *todos los condados*, insuficiente, sobre todo por lo que se refiere a las sustancias "nitrogenadas".[96] Los mozos y criadas que viven en la misma casa del patrón reciben comida abundante. La cifra de éstos, que en 1851 era de 288,277, desciende, en 1861, a 204,962. "La participación de las mujeres en las labores del campo –dice el Dr. Smith–, por muchos que sean sus inconvenientes, encierra, en las actuales circunstancias, grandes ventajas para la familia, pues le suministra los recursos indispensables para vestir y calzar y pagar la renta de la casa, permitiéndole de este modo comer mejor."[97] Uno de los resultados más notables de esta investigación fue demostrar que en Inglaterra el jornalero del campo está considerablemente peor alimentado que en las demás partes del Reíno Unido ("is considerably the worst fed"), como lo demuestra el siguiente cuadro:

Consumo semanal de carbono y nitrógeno por obrero agrícola medio[98]

	Carbono. Granos.	*Nítrógeno.Granos.*
Inglaterra	40,673	1,594

Gales	48,354	2,031
Escocía	48,980	2,348
Irlanda	43,366	2,434

"En cada página del informe del Dr. Hunter –dice el Dr. Simon en su dictamen sanitario oficial– se acredita cuán deficiente es la cantidad y cuán mísera la calidad de la *vivienda de nuestros obreros agrícolas*. Desde hace muchos años, el estado de la vivienda de estos Jornaleros ha venido empeorando *progresivamente* en ambos sentidos. Hoy, es para ellos un problema mucho más difícil seguramente que *desde hace siglos* encontrar vivienda, y, cuando la encuentran, es siempre insuficiente para sus necesidades. *Sobre todo desde hace veinte o treinta años*, el mal ha ido creciendo vertiginosamente, *y en la actualidad* las condiciones de vivienda del campesino *son deplorables en el más alto grado*. Fuera de los casos en que aquellos *que se enriquecen con su trabajo* entienden que merece la pena tratarle con un poco de compasión y de indulgencia, el campesino vive en el mayor desamparo, en lo que a vivienda se refiere. El que encuentre o no en la tierra que trabaja un techo que le albergue, el que este refugio sea un poco humano o un cubil de cerdos, el que tenga o no un pequeño huerto que alivie un poco las estrecheses de la miseria; todo depende, no de que quiera o pueda pagar una renta prudencial, sino del uso que otros hagan del derecho a disponer de su propiedad como se les antoje. Por grande que sea una finca cultivada, no existe ninguna ley que obligue a levantar en ella un determinado número de viviendas obreras y a que éstas sean un poco decentes; por la misma razón, seria necio esperar que las leyes reservasen al bracero del campo ni el derecho más insignificante a la tierra, que necesita de su trabajo tanto como del sol y de la lluvia... Y aún hay una circunstancia notoria que viene a poner en el platillo de la balanza un peso más abrumador en contra suya: la acción de la ley de beneficencia, con sus normas sobre residencia y los gravámenes que impone para el tributo de pobreza.[99] Bajo el influjo de esta ley, toda parroquia se halla económicamente interesada en *reducir al minimum* l*a cifra de jornaleros agrícolas residentes en su territorio*; pues, desgraciadamente, *el trabajo del campo*, en vez de garantizar al obrero agobiado de trabajo y a su familia una independencia segura y permanente, conduce *siempre*, *más tarde o más temprano, al pauperismo*, un pauperismo tan inminente durante todo el calvario, que cualquier enfermedad o cualquier carencia pasajera de trabajo puede obligar al jornalero a recurrir directamente al socorro parroquial; *por eso*, todo lo que sea *aclimatar una población de obreros agrícolas* en una parroquia es, a todas luces, *recargar el impuesto de pobreza* que paga... Tratándose de grandes terratenientes,[100] les basta con decretar que en sus propiedades no se construyan viviendas obreras, y quedan exentos inmediatamente del cincuenta por ciento de su responsabilidad para con los pobres. Hasta qué punto la Constitución y las leyes inglesas han querido sancionar este tipo de propiedad que, autorizando a un terrateniente para ´disponer de lo suyo como se le antoje`, le permite tratar a los que construyen en su terreno como a extraños y expulsarlos de sus dominios, es una cuestión que no cae dentro de mi competencia... Este poder de desahucio no es ninguna teoría. Es una realidad comprobada a todas horas por la práctica. En esto reside una de las causas que explican el estado de cosas reinante en punto a la vivienda del obrero agrícola... El alcance del mal puede medirse por el último censo, según el cual, durante los últimos diez años, *la demolición de casas, pese al aumento de la demanda local de viviendas,* siguió haciendo progresos en 821 distritos de Inglaterra; por donde, si prescindimos de las personas obligadas a *cambiar de residencia* (en la parroquia en que trabajan), el

año 1861 registra, comparado con el de 1851, una población $5^{1}/_{3}$ por 100 más numerosa alojada en un espacio urbano $4^{1}/_{2}$ por 100 menor... Allí donde el proceso de despoblación ha alcanzado su meta, el resultado, dice el Dr. Hunter, es un *pueblo espectacular* (*show-village*), en que los *cottages* quedan reducidos a un puñado y donde nadie puede instalarse a vivir, fuera de los pastores de rebaño, los hortelanos y los monteros, es decir, empleados regulares que reciben del señor el buen trato acostumbrado dentro de su clase.[101]

Pero la tierra necesita quien la trabaje, y, como en los dominios de su dueño no hay braceros, éstos tienen que venir desde lejos, de una *aldea abierta*, recorriendo muchas veces 3 millas, desde pueblos formados por gran número de pequeños propietarios de sus casas, adonde han ido a refugiarse después de ser destruidos sus *cottages* en las aldeas cerradas. Allí donde las cosas siguen este derrotero, el mísero aspecto de los *cottages* revela casi siempre la suerte a que están condenados. Los encontramos en las más variadas fases de ruina natural. Mientras el techo está en pie, se le permite al jornalero pagar la renta, y, por lo general, se siente muy contento de poder hacerlo, aun cuando tenga que abonar el *precio* de una vivienda en buenas condiciones. Pero, no hay que pensar en reparaciones ni mejoras, fuera de las que su misérrimo morador pueda introducir. Cuando, por fin, se hace de todo punto inhabitable, ya sólo es un *cottage* derruido más y, por tanto, un tributo de pobreza menos. Al paso que los grandes propietarios hurtan el cuerpo al tributo impuesto para los pobres, despoblando el suelo de su propiedad, la villa o la aldea abierta más cercana se encarga de recoger a los obreros desahuciados; pero esta aldea o villa más ´cercana` puede quedar a 3 ó 4 millas de la finca sobre la que han de encorvarse un día y otro los jornaleros. A *su labor diaria*, *como si no fuese nada, se añade la faena de recorrer todos los días 6 u 8 millas* para ganarse el pan cotidiano. Y en las mismas condiciones abrumadoras se realiza el trabajo ejecutado por la mujer y por los hijos. Pero no es éste el único mal que la distancia le impone. En estas aldeas abiertas, hay siempre especuladores que se encargan de comprar jirones de terreno y de cubrirlos lo más densamente posible con los tugurios más baratos que pueda imaginarse. En estas miseras viviendas que, aunque den al campo, comparten *las características más horribles de las peores viviendas de la ciudad*, se hacinan los obreros agrícolas de Inglaterra.[102] Y no vaya a creerse tampoco que el jornalero albergado en la misma tierra que trabaja encuentra el albergue que merece su vida, consagrada al trabajo productivo. Aun en las posesiones más principescas, su *cottage* suele ser de lo más lamentable. Hay terratenientes que creen que una cuadra es sobradamente buena para los jornaleros y sus familias, sin perjuicio de procurar obtener de su alquiler la mayor cantidad de dinero posible.[103] Aunque se trate de una choza en ruinas, con *una sola* alcoba, sin fogón, sin retrete, sin ventanas practicables, sin agua y sin huerta, el jornalero es impotente para rebelarse contra la injusticia. Las leyes de policía sanitaria (los *Nuisances Removal Acts*) son letra muerta. Su ejecución corre precisamente a cargo de los mismos propietarios que éxploran en arriendo estos tugurios... No hay que dejarse engañar por unas cuantas escenas un poco más luminosas; estas excepciones no deben hacernos perder de vista la avalancha abrumadora de hechos reales, que son un verdadero baldón para la civilización inglesa. Espantosa tiene que ser, en verdad, la situación para que, ante la palpable monstruosidad de las viviendas actuales, los observadores competentes lleguen al resultado unánime de que, a pesar de ser, en general, tan indecoroso, el bochornoso estado de las viviendas existentes representa un mal infinitamente menos abrumador que su escasez numérica. Desde hace varios años, el abarrotamiento de las viviendas obreras viene siendo motivo de honda preocupación, no sólo para quienes prestan atención a la salud, sino también para quienes se cuidan de la moral. Una y otra vez, y en términos tan semejantes que parecen estereotipados, los informes sobre la extensión de las enfermedades epidémicas en los

distritos rurales no hacen más que denunciar el hacinamiento de la vivienda como la causa que hace fracasar inrremediablemente todos los esfuerzos realizados por contener los progresos de las epidemias ya iniciadas. Una y otra vez, se ha demostrado que, pese a las muchas influencias saludables de la vida del campo, esa aglomeración, que tanto acelera la expansión de las enfermedades contagiosas, fomenta también las enfermedades que no lo son. Y los que denuncian este estado de cosas no ocultan los otros males. Aunque su tema primordial sea la sanidad, se ven casi obligados a tocar también otros aspectos del problema. Al poner de manifiesto la frecuencia con que duermen revueltas (huddled) en el mismo cuartucho personas adultas de ambos sexos, casadas y solteras, estos informes tienen que expresar forzosamente la convicción de que, en tales condiciones, el sentimiento del pudor y de la dignidad sale profundamente quebrantado y *la moralidad casi inevitablemente destrozada*.[104] Así, por ejemplo, en el apéndice a mi último informe, en su dictamen sobre el foco de fiebre de Wing, en Buckinghmshire, cuenta el Dr. Ord cómo se presentó allí, con fiebre, un hombre joven de Wingrave. Durante los primeros días de su enfermedad, este joven durmió en un cuarto con otras 9 personas. En dos semanas se presentaron varios casos de fiebre; a las pocas semanas, habían enfermado ya 5 personas de las 9 y una se moría. Y el Dr. Harvey, del St. George´s Hospital, que visitó Wing durante la epidemia, para ejercer allí su profesión de médico particular, me refirió otro caso idéntico: Una mujer joven, enferma de fiebre, pernoctaba en el mismo cuarto con su padre y su madre, un hijo natural, dos hombres jóvenes, hermanos suyos y sus dos hermanas: total, 10 personas. Algunas semanas antes, dormían en el mismo cuarto 13 niños.[105]

El Dr. Hunter recorrió 5,375 *cottages* de jornaleros del campo, y no se limitó a los distritos agrícolas ricos, sino que visitó todos los condados de Inglaterra. Entre estos 5,375 *cottages*, había 2,195 que sólo tenían un dormitorio (el cual era no pocas veces, al mismo tiempo, sala para estar), y 2,930 que sólo tenían dos; los que tenían más de dos no pasaban de 250. Hagamos una pequeña selección, tomando una docena de condados.

1. Bedforshire.

Wrestlingworth: Dormitorios de unos 12 pies de largo por 10 de ancho, aunque hay también muchos más reducidos. Las pequeñas chozas de un piso se dividen no pocas veces, mediante un tabique de tabla, en dos dormitorios; a veces, se coloca la cama en una cocina de 5 pies y 6 pulgadas de alto. Alquiler: 3 libras esterlinas. Si los inquilinos quieren disponer de retrete tienen que hacerlo por su cuenta: el casero sólo les da un agujero. Tan pronto como uno de los inquilinos construye un retrete, afluyen a él todos los vecinos. Hay una casa, llamada Richardson, de una belleza indescriptible. Sus paredes de mortero se combaron como las faldas de una dama al doblar la rodilla. El extremo de una viga era convexo, el otro cóncavo y sobre éste se levantaba, desgraciadamente, una chimenea, un tubo torcido de madera y barro que parecía la trompa de un elefante. Un palo largo servía de sostén, para evitar que la chimenea se derrumbase. La puerta y las ventanas en forma de rombo. De las 17 casas visitadas sólo 4 tenían más de un dormitorio, y también éstas estaban abarrotadas. Los *cots* (chozas) con un solo dormitorio albergaban a 3 personas adultas con 3 niños, a un matrimonio con 6 hijos, etc.

Dunton: Elevados alquileres, de 4 a 5 libras esterlinas; salario semanal de los hombres, 10 chelines. Confían en reunir el dinero para la renta poniendo a toda la familia a tejer paja. Cuanto más elevados son los alquileres, mayor es también el número de inquilinos que tienen que aglomerarse

para poder pagarlos. Seis adultos hacinados en un solo dormitorio con 4 niños pagan por esta pieza 3 libras y 10 chelines. La casa más barata de Dunton, que mide al exterior 15 pies de largo por 10 de ancho, está alquilada por 3 libras esterlinas. De las 14 casas visitadas, sólo una tenia dos dormitorios. Un poco apartada de la aldea, una casa cuyos habitantes hacen sus necesidades junto a las paredes; a 5 pulgadas de la puerta, los muros están carcomidos por abajo, por un proceso natural de putrefacción: por las noches, al cerrar, los inquilinos tapan ingeniosamente el boquete con unos cuantos ladrillos, pegados con tierra y hierba. Media ventana, con cristal y marco, había desaparecido. Dentro, sin muebles, se hacinaban 3 personas adultas y 5 niños. Y Dunton no desmerece en nada del resto de la Biggleswade Union.

2. Berkshire.

Beenham: En junio de 1864 vivían en un *cot* marido, mujer y 4 hijos. Una hija volvió a casa de sus padres, de servir, con la escarlatina. Y allí murió. Uno de los hijos cayó enfermo, y murió también. Cuando llamaron al Dr. Hunter, estaban enfermos de tifus un hijo y la madre. El padre y uno de los hijos dormían fuera de casa, pero la imposibilidad de aislar a los pacientes era notoria, pues la cuerda de aquella casa, declarada infecciosa, aparecía tendida en el mercado de la mísera aldea, abarrotado de gente, esperando su ropa blanca. Alquiler de la casa de H., un chelín semanal; un dormitorio para un matrimonio y 6 hijos. Una casa arrendada en 8 peniques (semanales): 14 pies y 6 pulgadas de largo por 7 pies de ancho; la cocina, 6 pies de alto; el dormitorio sin ventana, hogar, puerta ni ventilación, fuera del pasillo; sin huerto. En esta casa se habían instalado recientemente un hombre con dos hijas adultas y un muchachuelo; el padre y el rapaz dormían en la cama, las hijas en el pasillo. Las dos hijas tuvieron dos niños viviendo en esta casa; una de ellas fue a dar a luz al asilo y volvió luego a vivir allí.

3. Buckinghamshire.

30 *cottages* –en unos 1,000 acres de tierra– albergaban de 130 a 140 personas. La parroquia de Bradenham abarca 1,000 acres; en 1851, constaba de 36 casas, con un censo de 84 hombres y 54 mujeres. Esta desigualdad de sexos se había nivelado ya en 1881, en que la población se componía de 98 hombres y 87 mujeres; es decir, que en diez años experimentó un aumento de 14 hombres y 33 mujeres. El aumento de casas fue de una.

Winslow: La mayor parte del pueblo recién construido, con buen estilo; la demanda de casas debe de ser grande, pues se arriendan *cots* misérrimos por 1 chelín y 1 chelín y 3 peniques por semana.

Water Eaton: Aquí, los propietarios, en vista de que la población aumentaba, han destruido hasta un *20%* de las casas existentes. Un pobre obrero que tenía que andar unas cuatro millas hasta su trabajo y a quien se le preguntó si no podía conseguir un *cot* más cerca, contestó: “No, nadie querría admitir ni a tres tirones a un hombre con tanta familia como la mía.”

Tinker's End, cerca de Winslow: Un dormitorio, compartido por 4 adultos y 4 niños, 11 pies de largo por 9 de ancho y 6 pies y 5 pulgadas de alto en el sitio de máxima altura; otro, 11 pies y 3 pulgadas de largo por 9 de ancho y 5 pies y 10 pulgadas de alto, albergaba a 6 personas. Cualquiera de estas familias disponía de menos espacio que el que disfruta un forzado de galeras. Ninguna casa tenía

más de un dormitorio; en ninguna había puerta trasera; el agua era rarísima. Tipo de alquiler: de 1 chelín y 4 peniques a 2 chelines. En las 16 casas visitadas, sólo se encontró un hombre que ganase 10 chelines semanales. La reserva de aire que se dejaba a cada inquilino, en los casos a que nos referimos, viene a ser la que tendrían si se les encerrase por la noche en una caja de 4 pies cúbicos. Cierto es que las viejas chozas brindan a sus habitantes gran abundancia de ventilación natural.

4. Cambridgeshire.

Gamblingay pertenece a diversos propietarios. Esta aldea tiene los *cots* más misérrimos que se puedan imaginar. Mucha gente tejiendo paja. Una fatiga mortal, una resignación desesperada a la suciedad: eso es Gamblingay. El abandono del centro se convierte en tortura en los barrios extremos, Norte y Sur, donde las casas se van cayendo a cachos, podridas. Los propietarios de las fincas se ausentan y dejan que los miseros nidos se desmoronen. Los alquileres son elevadísimos; 8 y hasta 9 personas empaquetadas en una pieza con un solo dormitorio; en dos casos, 6 adultos con 1 y 2 niños cada uno en una pequeña alcoba.

5. *Essex*.

En muchas pequeñas parroquias de este condado, la disminución de personas y la de *cottages* van paralelas. Sin embargo, hay nada menos que 22 parroquias, en las que la destrucción de casas no ha contenido el aumento de población, o no ha determinado esa expulsión que se manifiesta por todas partes bajo el nombre de "emi*gración a las ciudades".* En *Fingringhoe,* parroquia de 3,433 acres, existían en 1851, 145 casas; en 1861, sólo quedaban ya 110, pero los habitantes se resistieron a marcharse y se las arreglaron para crecer, aun en estas condiciones. En *Ramsden Crags* moraban, en 1851, 252 personas en 61 casas; en 1861 eran ya 262 personas hacinadas en 49 casas solamente. En Basilden, año 1851, vivían en 1,827 acres 157 personas empaquetadas en 35 casas; en 1861,187 personas en 27 casas. En las parroquias de Fingringhoe, South, Farribridge, Widford, Basilden y Ramsden Crags se hacinaban, en 1851, en 8,449 acres, 1,392 personas, distribuidas entre 316 casas; en 1861, en la misma área de tierra, eran 1,473 personas para 249 casas.

6. Herefordshire

En este pequeño condado ha hecho más estragos que en ningún otro de Inglaterra el "espíritu de expulsión". En *Nadby, los cottages* abarrotados, compuestos la mayoría de dos dormitorios, pertenecen en gran parte a los colonos. Estos los alquilan sin dificultad por 3 o 4 libras esterlinas al año y pagan un salario semanal ¡de 9 chelines ¡

7. Huntingdonshire

Hartford contaba, en 1851, con 87 casas; poco después, eran destruidos, en esta pequeña parroquia de 1,720 acres, *10 cottages;* habitantes, en 1831, 452; en 1852, 832; en 1861, 341. Fueron visitados catorce *cots* con un dormitorio cada uno. En uno, un matrimonio con 3 hijos mayores, una hija adulta y 4 niños, total 10 personas; en otro, 3 personas adultas y 6 niños. Una de estas piezas, en la que dormían 8 personas, media 12 pies y 10 pulgadas de largo por 12 pies y 2 pulgadas de ancho y 6 pies y 9 pulgadas de alto; las dimensiones medias, sin descontar los salientes, arrojaban unos 130

pies cúbicos por persona. En los 14 dormitorios, 34 personas mayores y 33 niños. Estos *cottages* rara vez tienen su huertecillo, pero muchos de los inquilinos podían tomar en arriendo pequeñas parcelas de tierra, a razón de 10 ó 12 chelines por rood (1/4 de acre). Estos *allotments* quedan bastante alejados de las casas, carentes de retrete. Para hacer sus necesidades, las familias tienen que ir hasta estas parcelas de tierra, o, como aquí lo hacen y con perdón sea dicho, llenar con sus excrementos el cajón de un armario, y luego lo vacían, una vez lleno, allí donde su contenido puede ser útil. En el Japón, el ciclo de las condiciones de vida del hombre se desarrolla más limpiamente.

8. Lincolnshire.

Langtoft: En esta aldea, en la casa de Wright, habita un hombre con su mujer, su madre y 5 hijos; la casa tiene cocina delantera, fregadero y dormitorio sobre la cocina; la cocina y el dormitorio miden 12 pies y 2 pulgadas de largo por 9 pies y 5 pulgadas de ancho; en total, el área edificada es de 21 pies y 2 pulgadas de largo por 9 pies y 5 pulgadas de ancho. El dormitorio es un desván. Las paredes suben en forma de cono hasta el techo y en la pared del frente se abre un ventanuco. ¿Por qué vivía aquí? ¿Huerto? Extraordinariamente pequeño. ¿Alquiler? Muy alto, 1 chelín y 3 peniques a la semana. ¿Cercana la casa a su trabajo? No, a 6 millas de distancia, de modo que tenía que andar 12 millas para ir y volver, diariamente. Vivía allí porque era un *cot* que se alquilaba y. porque quería tener una casa para él solo, donde fuese, a cualquier precio y en cualesquiera condiciones. He aquí ahora la estadística de 12 casas en Langtoft, con 12 dormitorios para 38 adultos y 36 niños:

12 casas en Langtoft

Casa	*Dormitorios*	*Adultos*	*Niños*	*Total moradores*
N° 1.	1	3	5	8
N° 2.	1	4	3	7
N° 3.	1	4	4	8
N° 4.	1	5	4	9
N° 5.	1	2	2	4
N° 6.	1	5	3	8

7.	N°	1	3	3	6
8.	N°	1	3	2	5
9.	N°	1	2	0	2
10.	N°	1	2	3	5
11.	N°	1	3	3	6
12.	N°	1	2	4	6

9. Kent.

Kennington, poblado tristemente abarrotado hasta más no poder cuando se declaró la epidemia de difteria y el médico parroquial abrió una investigación oficial sobre la situación de los pobres de la parroquia. Se encontró con que en esta aldea, en la que había gran demanda de trabajo, se habían derruido diversos *cots,* sin que se hubiese construido ninguno nuevo. En uno de los distritos se alzaban 4 casas conocidas por el nombre de *birdcages,* de 4 piezas cada una, con las siguientes dimensiones en pies y pulgadas:

Cocina . . . . 9.5 X 8, 11 X 6.6
Fregadero . . . . 8.6 X 4, 6 X 6.6
Dormitorio . . . . 8.5 X 5, 10 X 6.3
Dormitorio . . . . 8.3 X 8, 4 X 6.3

10. Northamptonsbire

Brinworth, Ptckford y Floore: en estas aldeas, durante el invierno, vagan por las calles de 20 a 30 hombres sin trabajo. Los colonos no trabajan siempre a satisfacción las tierras y las huertas, y el terrateniente ha creído oportuno fundir en dos o tres todos sus contratos de arriendo. De ahí la escasez de trabajo. Mientras del lado de allá de la zanja la tierra clama por trabajo, del lado de acá los jornaleros esquilmados le lanzan miradas llenas de nostalgia. Febrilmente sobrecargados de trabajo en verano y medio muertos de hambre en invierno, no es extraño que estos braceros digan, en su dialecto, que “the parson and gentlefolks seem frit to death at them.”[106]

En Floore, caso de 4, 5 y 6 niños hacinados en un dormitorio de mínimas dimensiones: casos de 3 personas mayores con 5 niños, de un matrimonio, con su padre y 6 niños enfermos de escarlatina, etc.; en 2 casas con 2 dormitorios, 2 familias, compuestas por 8 y 9 personas mayores cada una.

11. Wiltshire.

Stratton: Visitadas 31 casas con un solo dormitorio; *Pentill*, en la misma parroquia: un cot, que paga de alquiler 1 chelín y 3 peniques a la semana, para 4 personas mayores y 4 niños, sin nada bueno, fuera de las cuatro paredes, hechas de piedra toscamente desbastadas desde el suelo hasta el techo, éste de paja podrida.

12. Worcestershire.

Aquí, la ruina de las casas no era tan aguda; sin embargo, de 1851 a 1861 el número de moradores por casa aumentó de 4.2 a 4.6 individuos.

Badsey: Aquí, muchos cots y huertecillos. Muchos colonos declaran que los cots son "a great nuisance here, because they bring the poor" ("un gran mal, porque atraen a los pobres"). Refiriéndose a la opinión de un hidalgo, según el cual "los pobres no salen por ello mejor parados; si se construyen 500 *cots* se van corno el pan bendito, pues cuantos más se construyen, más se necesitan" –según este caballero, las casas hacen brotar los moradores, que gravitan con la fuerza de las leyes naturales sobre los "medios de vivienda"–, observa el Dr. Hunter: "Estas pobres gentes tienen que venir de donde sea, y como en Badsey no se les ofrece ninguna atracción especial, socorros de beneficencia por ejemplo, forzosamente tiene que actuar sobre ellas la repulsión de lugares todavía más inhóspitos, arrastrándoles hacia allí. Si todos pudieran tener un *cot* y un pedacito de tierra en las proximidades de su lugar de trabajo, es indudable que nadie vendría a Badsey, donde por un puñado de tierra tienen que pagar el doble de lo que el colono paga por el suyo."

El *constante éxodo a las ciudades*, la *constante* "*sobra de brazos en el campo*", provocada por la *concentración de* arriendos, por la *transformación de las tierras de labor en pastos*, por la maquinaria, etc., y la *constante expulsión de la población campesina por la destrucción de cottages*, todo coincide y conduce al mismo fin. Cuanto más deshabitado está un distrito, mayor es su "superpoblación relativa", mayor la presión que ésta ejerce sobre las posibilidades de trabajo, mayor el exceso absoluto de población campesina sobre las viviendas disponibles y mayores son, por tanto, en las aldeas, la *superpoblación local* y el hacinamiento pestilencial de hombres. La densidad de las vidas humanas apelotonadas en unas cuantas aldehuelas y villorrios diseminados es el reverso de la monstruosa ausencia de hombres en la faz del campo. La ininterrumpida "sobra de brazos" de los jornaleros del campo, pese a la disminución de su número y a la masa creciente de lo que producen, es la fuente de su pauperismo. Su pauperismo eventual es uno de los motivos de su éxodo y la fuente principal de su penuria de viviendas, que viene a vencer en ellos la última capacidad de resistencia, convirtiéndolos en verdaderos esclavos de sus terratenientes[107] y colonos, con lo que el salario mínimo adquiere para ellos la firmeza de una ley natural. De otra parte, a pesar de su constante "superpoblación relativa", el campo adolece, al mismo tiempo, de *escasez de población*. Este hecho

no se revela solamente con carácter local en los puntos en que el flujo de hombres hacia las ciudades, las minas, las construcciones de ferrocarriles, etc., se manifiesta con demasiada celeridad; se revela en todas partes, tanto en las épocas de cosechas como en la primavera y en el verano, en las muchas ocasiones en que la agricultura inglesa, muy minuciosa e intensiva, reclama brazos auxiliares. Hay siempre demasiados jornaleros del campo para las necesidades corrientes de la agricultura y pocos para las labores temporales o extraordinarias.[108]

Así se explica que en los documentos oficiales nos encontremos con quejas contradictorias y simultáneas de los mismos pueblos acerca de la escasez y de la sobra de trabajo. La escasez temporal o local de trabajo no hace subir los jornales, sino que arrastra a las mujeres y los niños a las labores del campo y hace bajar el límite mínimo de edad de los jornaleros. Y tan pronto como la explotación de las mujeres y los niños adquiere un margen considerable, se convierte, a su vez, en un nuevo resorte para la eliminación de jornaleros masculinos y adultos y para la reducción de los jornales. En la parte oriental de Inglaterra florece un espléndido fruto de este círculo vicioso: el llamado *sistema de cuadrillas* o grupos, sobre el cual hemos de insistir aquí brevemente.[109]

El sistema de cuadrillas impera casi exclusivamente en Lincolnshire, Huntingdonshire, Cambridgeshire, Norfolk, Suffolk y Nottinghanishire; con carácter esporádico, se aplica también en los condados vecinos de Northhampton, Bedford y Rutland. Tomaremos como ejemplo *Lincolnshire.* Gran parte de este condado es terreno nuevo, formado por antiguos pantanos o también, como en algunos otros de los condados citados más arriba, por terrenos arrancados al mar. La máquina de vapor ha hecho maravillas en la desecación de estas tierras. Terrenos que antes eran pantanos y dunas, son ahora mares espléndidos de trigo y rinden a sus propietarios las rentas más elevadas. Otro tanto acontece con las tierras aluviales creadas artificialmente, como en la isla de Axholme y en las otras parroquias situadas en la orilla del Trent. A medida que surgían los nuevos arriendos, no sólo no se construían nuevos *cottages,* sino que se derribaban los antiguos; la demanda de brazos se cubre con los habitantes de las aldeas abiertas, situadas a varias millas de distancia, a lo largo de las calzadas, que van culebreando a lo largo de las colinas. Allí habla ido a refugiarse años atrás la población, huyendo de las largas inundaciones invernales. Los obreros domiciliados en fincas de 400 a 1,000 acres (a éstos se da el nombre de "confined labourers") sólo se utilizan para las labores pesadas de carácter permanente, ejecutadas con ayuda de caballos; apenas hay un *cottage* por cada 100 acres (1 acre = 40.47 áreas o 1,584 yugadas prusianas). Un colono de Fenland, por ejemplo, declara ante la Comisión investigadora: "Mi arriendo abarca 320 acres, todo tierras de trigo. No hay en él ningún *cottage*. Uno de los obreros vive ahora en mi casa. Tengo a cuatro jornaleros de los que trabajan con los caballos, alojados en los alrededores. Las labores ligeras, que exigen muchos brazos, se ejecutan por medio de *cuadrillas*."[110] La tierra exige muchas labores ligeras, tales como el sachar y el escardar, estercolar, limpiar el campo de piedras, etc. Estas labores las ejecutan cuadrillas o grupos organizados de jornaleros, residentes en las aldeas abiertas.

Las cuadrillas están formadas por 10 a 40 y hasta 50 personas: mujeres, jóvenes de ambos sexos (de 13 a 18 años), si bien no suelen admitirse muchachos de 13 años para arriba, y niños también de ambos sexos (de 6 a 13 años). A la cabeza del grupo va el *gangmaster* o capataz, que es siempre un simple bracero y en la mayoría de los casos un tunante, vicioso, poco aplicado, borracho, pero dotado de cierto espíritu emprendedor y de *savoir faire.* Es el que se encarga de alistar a las gentes de su cuadrilla y de contratarlas con el colono, generalmente a destajo; su salario, por término medio no excede gran cosa del de un simple jornalero,[111] depende casi por entero de la destreza con

que sepa sacar a su cuadrilla la mayor cantidad posible de trabajo en el menor tiempo. Los colonos han descubierto que las mujeres sólo trabajan bien bajo la dictadura de un hombre, y que, una vez lanzados, las mujeres y los niños –cosa que ya sabía Fourier– derrochan sus energías con verdadera furia; el bracero varón adulto es tan perverso, que se las arregla para administrar estas energías como mejor le conviene. El capataz se desplaza de unas fincas a otras y de este modo da trabajo a su cuadrilla durante seis u ocho meses al año. De aquí que su clientela tenga en él una salida mucho más rentable y segura para los brazos de las familias obreras que un patrono aislado, el cual no da trabajo a los niños más que en determinadas ocasiones. Esta circunstancia contribuye a consolidar su influencia, en las aldeas abiertas, hasta el punto de que los niños casi nunca pueden contratarse no siendo por medio de él. La explotación individual del trabajo infantil, aparte de las cuadrillas, es el negocio complementario de estas gentes.

Los "lados negros" de este sistema son el agobio de trabajo de los niños y de los jóvenes de ambos sexos, las marchas fatigosas, pues los jornaleros tienen que andar 5, 6 y hasta 7 millas para ir y otras tantas para volver de las fincas en que trabajan y, por último, la desmoralización de las "cuadrillas". Aunque el capataz, al que en algunas comarcas llaman el "arreador" ("the driver") va armado de una vara larga, la emplea muy raras veces y las quejas acerca de malos tratos no abundan. Este capataz es un *emperador democrá*tico o una especie de cazador de ratas. Necesita gozar de cierta popularidad entre sus súbditos, y los atrae por la fama de gitanería que florece bajo sus auspicios. Un grosero libertinaje, una alegre francachela y la más desvergonzada obscenidad prestan sus encantos a la cuadrilla. El capataz suele pagar a su gente en una taberna, y en los días de paga es corriente verle volver al pueblo tambaleándose, sostenido a ambos lados por dos fornidas mozas, y detrás la cuadrilla de niños y mozalbetes, haciendo befa y entonando cantares obscenos. Por el camino de regreso, está a la orden del día lo que Fourier llama "fanerogamia".[112] Son frecuentísimos los casos de muchachas de trece y de catorce años embarazadas por mozalbetes de la misma edad. Las aldeas abiertas, donde se reclutan los contingentes de las cuadrillas, son verdaderas Sodomas y Gomorras,[113] y en ellas se registran el doble de hijos naturales que en el resto del reino. Qué puede esperarse, en materia de moralidad, de las mujeres casadas educadas de muchachas en esta escuela, ya lo hemos apuntado más arriba. Sus hijos, si el opio no los manda a la sepultura, se convierten en carne de cañón para las cuadrillas.

La cuadrilla, en su forma clásica, tal como acabamos de describirla, es la llamada cuadrilla pública, corriente o trashumante (public, common or tramping gang), pues existen, además, las *cuadrillas privadas* (private gangs). Estas se forman lo mismo que las públicas, pero no son tan numerosas y, en vez de estar capitaneadas por un capataz, trabajan bajo las órdenes de un criado viejo al que el amo no le encuentra empleo mejor. Aquí, no reina la misma gitaneria, pero, según todos los testimonios, los jornales y el trato de los niños son peores.

El sistema de cuadrillas, que se ha venido extendiendo considerablemente en estos últimos años, [114] no se ha creado, indudablemente, en interés de los capataces. Se ha creado para que se enriquezcan los grandes arrendatarios[115] o los terratenientes.[116] Desde el punto de vista del arrendatario, no cabe método más ingenioso para mantener a su personal obrero muy por debajo del nivel normal, teniendo siempre a mano los brazos complementarios para las labores complementarias, arrancando la mayor cantidad posible de trabajo con la menor suma posible de dinero[117] y dejando "sobrantes" a los jornaleros varones adultos. Después de lo que expusimos más arriba, se comprende que, por una parte, se reconozca el paro más o menos extenso del bracero del campo, mientras que,

por otra parte, se declara *"necesario"* el sistema de cuadrillas, por la escasez de brazos de hombres y su emigración a las ciudades.[118] Las tierras limpias de maleza y las malas hierbas humanas de Lincolnshire, etc., son los dos polos opuestos de la producción capitalista.[119]

f) Irlanda

Antes de poner fin a esta Sección, hemos de trasladarnos por un momento a Irlanda. Veamos, en primer lugar, los *hechos* que aquí interesan.

En 1841, la población de Irlanda ascendía a 8.222,664 personas; en 1851, baja a 6.623,985; en 1861, a 5 millones y medio, aproximadamente al nivel de 1801. El descenso de población comienza con el año de hambre de 1846; en menos de veinte años, Irlanda pierde más de 5/16 de su censo de población.[120] La emigración total, desde mayo de 1851 hasta julio de 1865, asciende a 1.591,487 personas; durante los últimos cinco años, de 1861 a 1865, la cifra de emigrantes es de más de medio millón. Desde 1851 a 1861, el número de casas habitadas disminuye en 52,990. El número de fincas de 15 a 30 acres llevadas en arriendo crece, desde 1851 a 1861, en unas 61,000, el de las fincas de más de 30 acres en 109,000; en cambio, la *cifra total de arriendos* disminuye en 120,000, disminución que, por tanto, se debe exclusivamente a la desaparición de *arriendos inferiores a 15 acres,* o sea a *su centralización.*

El descenso de población llevó naturalmente aparejado, a grandes rasgos, una disminución de la masa de productos. Para nuestros fines, basta con que nos fijemos en los cinco años de 1861 a 1865, durante los cuales emigran más de medio millón de irlandeses, disminuyendo en más de 1/3 de millón la *cifra absoluta de habitantes* (véase cuadro A en la página siguiente).

Cuadro A
Censo de ganadería

	Caballar			*Vacuno*		
	Cifra total	*Descenso*	*Cifra total*	*Descenso*	*Aumento*	
	619,811		3.606,374			
	614,232	5,993	3.471,688	138,316		
	602,894	11,338	3.254,890	216,798		
	579,978	22,916	3.144,231	110,695		
	562,158	17,820	3.262,294		118,063	
	547,867	14,291	3.493,414		231,120	
	Lanar			*De cerda*		
	Cifra total	*Descenso*	*Aumento*	*Cifra total*	*Descenso*	*Aumento*
	3.542,080			1.271,072		
	3.556,050		13,970	1.102,024	169,030	
	3.456,132	99,918		1.154,324		52,282
	3.308,204	147,982		1.067,458	86,866	
	3.366,941		58,737	1.058,480	8,978	
	3.688,742		321,801	1.299,893		241,413

Resultados del cuadro anterior:

Caballar	*Vacuno*	*Lanar*	*De cerda*
Descenso absoluto	*Descenso absoluto*	*Aumento absoluto*	*Aumento absoluto*
72,358	116,626	146,608	28,819 [121]

Cuadro B
Aumento o descenso de la extensión de tierras destinadas a labor y a pastos o prados, en acres

	Cereales	*Verduras Y Hortaliza*		*Prados y alfalfa*		*Lino*		*Total de Tierras Destinadas a agricultura y ganadería*	
Año	—	—	+	—	+	—	+	—	+
1861	15,701	36,974		47,969	6,623		2,055	138,841	
1862	72,734	74,785			7,724		63,922	92,431	
1863	144,719	19,358			47,486		87,761		10,493
1864	122,437	2,317			68,970	50,159		28,218	
1865	72,450		25,241		82,834		122,850	330,860	
1861"5	428,041	107,984					19,271	81,873	

Cuadro C
Aumento o disminución de la extensión de tierras cultivadas, producto por acre y producto total en 1865, comparado con 1864[1]

Producto	Acres de tierra cultivada		Aumento o disminución en 1865		Producto por acre		Aumento o disminución en 1865		Producto total			
	1864	1865	+	—	1864	1865	+	—	1864	1865	Aumento o disminución en 1865	
											+	–
					cwt.	cwt.	cwt.	cwt.	grs.	grs.	grs.	grs.
Trigo	276.483	266.989	-	9.494	13.3	13.0	-	0.3	875.782	826.783	-	48.999
Avena	1.814,886	1.745,228	–	69,658	12.1	12.3	0.2	–	7826,332	7659,727	–	166,605
Cebada	172,700	177,102	4,402	–	15.9	14.9	–	1.0	761,909	732,017	–	29,892

Otra cebada	8,894	10,091	1,197	–	16.4	14.8	–	1.6	15,160	13,989	–	1,171
Centeno					8.5	10.4	11.9	–	12,680	18,634	5,684	–
					tons.	tons.	tons.	tons.	tons.	tons.	tons.	tons.
Patatas	1.039,724	1.066,260	26,536	–	4.1	3.6	–	0.5	4.312,388	3.865,990	–	446,398
Nabos	337,355	334,212	–	3,143	10.3	9.9	–	0.4	3.467,659	3.301,683	–	165,976
Acelga	14,073	14,839	316	–	10.5	13.3	2.8	–	147,284	191,937	44,653	–
Berzas	31,821	33,622	1,801	–	9.3	10.4	1.1	–	297,375	350,252	52,877	–
Lino	301,693	251,433	–	50,260	34.2*	25.2*	–	9.0*	64,506	39,561	–	24,945
Heno	1.609,569	1.678,493	68,924	–	1.6	1.8	0.2	–	2.607,153	3.068,707	461,554	–

1. Estos datos fueron tomados de los materiales de la *Agricultural Statistics Ireland. General Abstracts*, Dublín, años 1860 ss. y *Agricultural Statistics Ireland. Tables showing the Estimated Average produce,* etc. Dublín, 1866. Como se sabe, estas estadísticas tienen carácter oficial y son presentadas todos los años al parlamento.

Adición a la 2da. edición. Las estadísticas oficiales arrojan, para el año 1872, una disminución en el área cultivada, que es, comparada con la de 1871, de 134.915 acres. Se advierte un "aumento" en los cultivos de hortalizas y verduras, nabos, acelgas, etc., y una "disminución" en el área de los cultivos siguientes: trigo 16.000 acres; avena 14.000 acres; cebada y centeno 4.000 acres; patatas 66.632 acres; lino 34.667 acres y prados, alfalfa, algarrobas y nabinas, 30.000. En el área de cultivo dedicada al trigo se manifiesta, en los últimos cinco años, la siguiente escala descendente: 1868, 285.000 acres; 1869, 280.000 acres; 1870, 259.000 acres; 1871, 244.000; 1872, 2288.000. En 1872 registramos, en números redondos, por lo que a la ganadería se refiere, una disminución de 2.600 cabezas de ganado caballar, 80.000 de vacuno, 68.600 de lanar y 236 de cerda.

* Stones de 14 libras.

Detengámonos ahora en la agricultura, que suministra los medios de vida para el ganado y para el hombre. En el cuadro que figura a continuación se registra el descenso o el aumento de la producción en cada año, con referencia al inmediatamente anterior. Entre los *cereales* se incluyen el trigo, la avena. la cebada, el centeno, las alubias y los guisantes; entre las *verduras y hortalizas*, las patatas, los nabos, la remolacha, las acelgas, las zanahorias, las berzas y coliflor, las espinacas, etc.

En 1865, se incorporan a la rúbrica de "prados" 127,470 acres, lo cual se debe principalmente a que disminuye en 101,543 acres la extensión de tierras clasificadas como "tierras yermas *estériles y bog* (turberas)". Si comparamos el año 1865 con el de 1864, vemos que la *cosecha de cereales disminuye* en 246,667 quarters: 48,999 de trigo, 166,605 de avena, 29,892 de cebada, etc.; *disminución de la cosecha de patatas, a pesar de haber aumentado en 1865 el área de este cultivo*, 446,398 toneladas, etc. (véase cuadro C).

Pasemos ahora del movimiento de la población y de la producción agrícola de Irlanda al *movimiento de la bolsa* de sus terratenientes, grandes arrendatarios y capitalistas industriales. Este movimiento se refleja en las oscilaciones del *impuesto sobre la renta*. Para comprender el cuadro D, importa saber que la *rúbrica D* (*beneficios*, con exclusión de los obtenidos por los colonos) engloba

también los llamados beneficios “profesionales”, es decir, las rentas de los abogados, médicos, etc.; las rúbricas C y E, que no incluimos en nuestro cuadro, se refieren a los sueldos de los funcionarios, oficiales del ejército, pensionistas, acreedores de la deuda pública, etc.

Cuadro D

Ingresos que tributan por el impuesto sobre la renta, en libras esterlinas [122]

Rúbrica A: rentas del suelo; rúbrica B: beneficios de colonos; rúbrica D: beneficios industriales; A–E: total de rentas.

Rúbrica	1860	1861	1862	1863	1864	1865
A	13.893,829	13.003,534	13.398,938	13.494,091	13.470,700	13.801,616
B	2.764,387	2.773,644	2.937,899	2.938,823	2.930,874	2.946,072
C	4.891,652	4.836,203	4.858,800	4.846,497	4.546,147	4.830,199
A–E	22.962,885	22.998,394	23.597,57	23.638,631	23.236,298	23.930,340

El aumento de las rentas englobadas bajo la rúbrica D sólo representa, desde 1853 a 1864, un promedio anual del 0.93 mientras que en la Gran Bretaña asciende, durante el mismo periodo, a 4.58. El cuadro siguiente se refiere a la *distribución de los beneficios* (con *exclusión* de los percibidos por los *colonos*) en los años de 1864 y 1865.

Cuadro E

Rúbrica D: rentas por beneficios (superiores *a 60* libras esterlinas) en Irlanda.[123]

	1864		*1865*	
	Libras esterlinas	*A distribuir entre personas*	*Libras esterlinas*	*A distribuir entre personas*
Total rentas en el año	4.386,610	17,467	4.669,979	18,081
Rentas anuales superiores a 60 e inferiores a 100 libras esterlinas	238,626	5,015	222,575	4,703
Del total de rentas anuales	1.979,066	11,321	2.028,471	12,184
Resto del total rentas anuales	2.150,818	1,131	2.418,933	1,194
Descompuestas así	1.083,906	910	1.097,937	1,044
	1.066,912	121	1.320,996	186
	430,535	105	584,458	122
	646,377	26	736,448	28
	262,610	3	264,528	3

Inglaterra, país de producción capitalista desarrollada y predominantemente industrial habría quedado exangüe si la hubieran sometido a una sangría como la que ha sufrido la población irlandesa. En la actualidad, Irlanda no es más que un distrito agrícola de Inglaterra, separado de ésta por un ancho canal, y que le suministra trigo, lana, ganado, y reclutas para su ejército.

La despoblación ha dejado baldías muchas tierras, mermando considerablemente la producción agrícola,[124] y, a pesar de haber dilatado el área destinada a la ganadería, en algunas ramas de ésta se registra un descenso absoluto, y en otras un progreso perceptible e interrumpido por constantes retrocesos. Sin embargo, con el descenso de la masa de población, las rentas del suelo y los beneficios de los colonos aumentan continuamente, aunque los últimos de un modo menos constante que las primeras. La razón de esto se alcanza fácilmente. De una parte, al concentrarse las tierras arrendadas y transformarse muchas tierras de labor en terrenos de pastos, se convierte en *producto excedente* una parte mayor del *producto total*. El producto excedente aumenta a pesar de disminuir el producto total, de que aquél es una fracción. De otra parte, el valor en dinero de este producto excedente aumenta todavía más de prisa que su masa, gracias al alza experimentada por los precios de la carne, la lana, etc., en el mercado inglés, durante estos últimos veinte, y sobre todo durante los últimos diez años.

Los pequeños medios de producción, que el propio productor utiliza como medios de trabajo y de vida, sin explotarlos mediante la absorción de trabajo ajeno, no constituyen *capital,* como tampoco constituye *mercancía* el producto consumido por el mismo productor. Y aunque disminuyese la masa de población, y con ella la masa de los *medios de producción* aplicados en la agricultura, aumento la masa de *capital* empleado en ella, al convertirse en capital una parte de los medios de producción desperdigados antes en poder de los productores.

El capital global de Irlanda invertido al margen de la agricultura, en la industria y en el comercio, fue acumulándose, durante los dos últimos decenios, lentamente y bajo constantes fluctuaciones. En cambio, se desarrollo con gran celeridad la concentración de los elementos individuales que lo integraban. Finalmente, por insignificante que fuese su desarrollo *absoluto, relativamente,* es decir, en proporción al censo de población decreciente, aumentado.

Vemos, pues, desarrollarse ante nuestros mismos ojos, en gran escala, el proceso más hermoso que la economía ortodoxa podía apetecer para demostrar su dogma de que la miseria proviene de la superpoblación absoluta y de que el equilibrio se restablece mediante la despoblación. Estamos ante un experimento harto más importante que el de aquella peste de mediados del siglo XIV, tan ensalzada por los malthusianos. Diremos de pasada que si era ya algo escolásticamente simplista querer aplicar al régimen de producción y al correspondiente régimen de población del siglo XIX la pauta del siglo XIV, este simplismo no echaba de ver, además, que, si del lado de acá del Canal, en Inglaterra, aquella peste que diezmó a la población liberó y enriqueció a los campesinos, del lado de allá, en Francia, trajo consigo una mayor esclavitud y una miseria redoblada.[125]

En 1846, el hambre azotó en Irlanda a más de un millón de hombres, pero todos pobres diablos. Este azote no afectó en lo más mínimo a la riqueza del país. El éxodo que le siguió durante veinte años y que todavía hoy va en aumento, no diezmó, como hizo por ejemplo la Guerra de los Treinta años, los medios de producción a la par que los hombres arrastrados por él. El genio irlandés inventó un método completamente original para lanzar a un pueblo esquilmado, como por ensalmo, a una distancia de miles de millas del escenario de su miseria. Los emigrantes trasplantados a los

Estados Unidos remiten todos los años a casa cantidades de dinero para pagar el pasaje a los demás miembros de la familia. Cada tropel que emigra arrastra, al año siguiente, a otro tropel de compatriotas. Y así, en vez de costarle dinero a Irlanda, la emigración se convierte en una de las ramas más rentables de su industria de exportación. Y es, finalmente, un proceso sistemático, que no se limita a abrir un boquete en la masa del pueblo, sino que extrae de ella todos los años más hombres que los que repone la procreación, con lo cual en el nivel absoluto de la población desciende de año en año.[126]

¿Cuáles fueron las consecuencias de esto para los que se quedaron en el país, para los obreros irlandeses curados del mal de la superpoblación? Se ha conseguido con ello que la superpoblación *relativa* sea hoy tan grande como antes de 1846. que los jornales continúen siendo tan bajos, que la angustiosa escasez de trabajo haya aumentado y que la miseria en el campo esté gestando una nueva crisis. Las causas de esto son bien sencillas. La revolución de los métodos agrícolas avanzó al mismo paso que la emigración. La producción de *superpoblación relativa* ganó la delantera a la *despoblación absoluta*. Sí nos fijamos en el cuadro C. veremos que la transformación de tierras de labor en terrenos de pastos tiene que traducirse aquí en consecuencias todavía más agudas que en Inglaterra. Aquí, a la par con la ganadería, aumenta el cultivo de hortalizas y legumbres; allí, disminuye. Mientras que grandes masas de antiguas tierras de labor quedan yermas o se convierten en praderías permanentes, gran parte de los antiguos terrenos baldíos y de las antiguas turberas sirven para la expansión de la ganadería. Los pequeños y medianos colonos –entre los que incluyo los que no llevan en arriendo más de 100 acres– siguen representando, aproximadamente, 8/10 de la cifra total.[127] Sobre ellos actúa progresivamente, en grado mucho más intensivo que antes, la concurrencia de la agricultura explotada por métodos capitalistas, y esto hace que pasen constantemente a engrosar la clase de los asalariados. La única gran industria de Irlanda, la de cordelería, reclama un contingente relativamente pequeño de hombres adultos, y a pesar de lo que se ha extendido desde el encarecimiento del algodón, esta industria sólo da trabajo a un contingente relativamente insignificante, en su propia esfera, por efecto de sus incesantes oscilaciones, una superpoblación relativa, aunque crezca en términos absolutos la masa de hombres absorbida por ella. La miseria de la masa campesina es el pedestal sobre el que se alzan gigantescas fábricas de camisas, etc., con un ejército de obreros que se extiende, en su mayoría, por todo el campo. Aquí volvemos a encontrarnos con el sistema del trabajo a domicilio, estudiado más arriba, con sus dos resortes metódicos para la producción de “brazos sobrantes”, a saber: salarios bajos y jornadas largas. Finalmente, aunque la despoblación no acarrea aquí consecuencias tan desastrosas como en un país de producción capitalista desarrollada, no deja de repercutir constantemente en el mercado interior. La brecha que abre la emigración, no sólo comprime la demanda local de trabajo, sino que merma también los ingresos de los pequeños tenderos, de los artesanos y de los modestos industriales en general. De aquí el descenso que se advierte en el cuadro E (p. 597), en las rentas de 60 a 100 libras esterlinas.

En los informes de Los inspectores de la beneficencia irlandesa (1870) [128] tenemos una exposición elocuente de la situación en que se hallan los jornaleros del campo de Irlanda. Funcionarios de un gobierno que sólo se sostiene por la fuerza de las bayonetas y apelando al estado de guerra, unas veces franco y otras encubierto, estos inspectores tienen que rodear sus informes de todas esas cautelas de lenguaje que sus colegas ingleses desprecian, pero, con todo, no permiten a su gobierno hacerse ilusiones. Según ellos, el tipo de jornales que se abonan en el campo y que es todavía muy bajo, ha experimentado, sin embargo, en los últimos veinte años, una subida del 50 al 60

por ciento, siendo en la actualidad, por término medio, de 6 a 9 chelines a la semana. Pero, detrás de esta aparente alza, se esconde un descenso real de los salarios, pues la subida no compensa siquiera el alza de precios de los artículos de primera necesidad durante ese mismo periodo; lo prueba el siguiente extracto, sacado de los cálculos oficiales de un asilo irlandés:

Promedio semanal de los gastos de manutención por persona

Año	*Alimento*	*Vestido*	*Total*
29 sept.1848 a 29 sept. 1849	1 ch. 3 ¼ p.	0 ch. 3 p.	1 ch. 6 ¼ p.
29 sept. 1868 a 29 sept. 1869	2 ch. 7 ¼ p.	0 ch. 6 p.	3 ch. 1 ¼ p.

Como vemos, el precio de los artículos de comer de primera necesidad casi se duplica, durante este periodo, y el de los artículos de vestir sube exactamente al doble.

Pero, aun prescindiendo de esta desproporción y limitándonos a comparar los tipos de salarios expresados en dinero, no llegaríamos, ni con mucho, a un resultado satisfactorio. Antes de la epidemia de hambre, la gran masa de los jornales, en el campo, se abonaban en especie; sólo una parte pequeñísima se hacía efectiva en dinero; hoy, lo normal es el pago en metálico. Ya de este solo hecho desprende que, cualesquiera que fuesen las oscilaciones del salario real, su nivel en dinero tenía necesariamente que subir. "Antes de la epidemia de hambre, el jornalero del campo poseía un pedacito de tierra, en el que sembraba patatas y criaba cerdos y gallinas. Hoy, no sólo tiene que comprar todo lo que necesita para vivir. sino que además, ha perdido todo lo que antes ingresaba por la venta de los; cerdos, las gallinas y los huevos."[129] En realidad, antes los jornaleros del campo se confundían con los pequeños arrendatarios y formaban casi siempre la retaguardia de los grandes y medianos arriendos, en los que tenían siempre, trabajo. Es después de la catástrofe de 1846 cuando comienzan a aparecer como un fragmento de la clase de los simples braceros, como un sector social aparte, unido ya a sus patronos por el único vínculo del jornal en dinero.

Sabemos ya cuál era el estado de sus viviendas en 1846. De entonces para acá no ha hecho más que empeorar. Una parte de los jornaleros, que, sin embargo, disminuye de día en día, sigue viviendo en las tierras de los arrendatarios, hacinados en chozas, cuyos horrores superan con mucho a los que veíamos desfilar a este respecto en los distritos agrícolas ingleses. Esto que decimos puede aplicarse a todas las zonas, con excepción de algunas comarcas del Ulster; en el Sur, a los condados de Cork, Limerick, Kilkenny, etc.; en el Este, a Wicklock, Wexford, etc.; en el Centro, a Kíng,s y Queen's County, Dublin, etc.; en el Norte, a Down, Antrim, Tyrone, etc.; en el Oeste, a Slígo, Roscommon, Mayo, GaIway, etc. "Es - exclama uno de los inspectores"- una vergüenza para la religión y la civilización de este país."[130] Para hacer más grata a los braceros la habitabilidad de sus cuevas, se les confisca sistemáticamente el pedacito de tierra anexo a ellas desde tiempo inmemorial. "La conciencia de esta especie de proscripción a que los lanzan el terrateniente y sus administradores despierta en los braceros los naturales sentimientos de hostilidad y de odio contra quienes los tratan como a una raza de parías."[131]

El primer acto de la revolución agraria, realizado en gran escala y como si obedeciese a una consigna dada desde arriba, fue derruir las chozas levantadas en las tierras de labor. Esta medida obligó a muchos jornaleros a buscar refugio en aldeas y ciudades. Aquí, se les arrojó, como a la hez de la sociedad, a desvanes, tabucos y sótanos y en los recovecos de los peores suburbios. Millares de familias irlandesas, que, hasta según testimonios de ingleses llenos de prejuicios nacionales, se distinguían por su especial apego al hogar, por su despreocupada alegría y por la pureza de sus costumbres domésticas, viéronse de pronto desarraigadas de su medio y trasplantadas a los semilleros del vicio. Los hombres tienen que pedir ahora trabajo a los colonos de la vecindad y sólo lo obtienen por días, es decir, en la más precaria de las formas del salario; además, "vense obligados a recorrer a pie grandes distancias para ir y volver hasta las tierras en que trabajan, muchas veces mojados como las ratas y expuestos a otros rigores, fuentes de fatigas, de enfermedades y, por tanto, de penuría".[132]

"Las ciudades tenían que recibir, año tras año, lo que se reputaba como un exceso de obreros en los distritos agrícolas",[133] y luego; todavía se extrañan "de que en las ciudades y en las aldeas haya exceso, y en el campo falta de brazos!"[134] En realidad, esta escasez de brazos sólo se percibe "en las épocas en que las faenas del campo apremian, en la primavera y en otoño, mientras que durante el resto del año quedan muchisimos brazos ocíosos";[135] "después de la cosecha, desde octubre hasta la primavera, apenas hay trabajo para ellos"[136] y, aun durante las épocas de trabajo, "pierden no pocas veces días enteros y se hallan expuestos a sufrir interrupciones de trabajo de todas clases".[137]

Estas consecuencias de la revolución agrícola, es decir, de la transformación de las tierras de labor en terrenos de pastos, del empleo de maquinaria, del rigurosísimo ahorro de trabajo, etc., se ven agudizadas todavía más por esos terratenientes modelo que, en vez de ir a gastarse alegremente sus rentas al extranjero, condescienden a instalarse a vivir en sus dominios irlandeses. Para que la ley de la oferta y la demanda no se sienta lesionada, estos caballeros cubren "ahora casi toda su demanda de trabajo con sus pequeños arrendatarios, quienes de este modo se ven obligados a matarse trabajando para sus terratenientes por un jornal, generalmente más reducido que el de los simples braceros, sin tener en cuenta las incomodidades y las pérdidas que para ellos supone el tener que abandonar sus propias tierras en las épocas de siembra o de recolección".[138]

La inseguridad e irregularidad del trabajo, la frecuente repetición y larga duración de sus interrupciones, síntomas todos de la existencia de una superpoblación relativa, figuran en los informes de los inspectores de beneficencia como otras tantas quejas del proletariado agrícola irlandés.

Se recordará que el proletariado rural inglés nos mostraba también fenómenos semejantes. La diferencia está en que en Inglaterra, país industrial, la reserva fabril se recluta en el campo, mientras que en. Irlanda, país agrícola, la reserva rural se recluta en las ciudades, refugio de los campesinos arrojados del terruño. Allí, los brazos sobrantes de la agricultura se convierten en obreros fabriles; aquí, los asalariados urbanos, siguen siendo obreros agrícolas y se ven constantemente empujados de nuevo al campo en busca de trabajo.

Los informes oficiales resumen en los términos siguientes la situación material de los jornaleros del campo: "Aunque viven con la mayor frugalidad, su jornal apenas alcanza para costear la casa y la comida del jornalero y de los suyos; para poder comprarse ropa, necesitan contar con otros ingresos... La atmósfera de sus viviendas, unida a otras privaciones, expone a esta clase, de un modo especialísimo, a los estragos del tifus y de la tuberculosis."[139] No es, pues, extraño que, según testimonio unánime de los informadores, cunda en las filas de esta clase un sombrío descontento ante

su situación, que sientan la nostalgia del pasado, aborrezcan el presente y desesperen del porvenir, "dejándose ganar por las ideas lamentables de los demagogos" y no teniendo más obsesión que una: emigrar a Norteamérica.¡He ahí el país maravilloso en que la gran panacea malthusiana, la despoblación, ha transformado a la verde Erin!

Para conocer la vida placentera que llevan los obreros manufactureros de Irlanda, baste un ejemplo:

"En mi reciente viaje de inspección al norte de Irlanda –dice el inspector fabril inglés Robert Baker–, me impresionó el esfuerzo hecho por un obrero irlandés calificado para dar una educación a sus hijos, a pesar de su gran penuria. Citaré literalmente su declaración, tal y como la recogí de sus labios. En prueba de que se trata de un obrero *diestro*, baste decir que se le emplea en la fabricación de artículos para el mercado de Manchester. *Johnson*: Soy *beetler* y trabajo desde las 6 de la mañana hasta las 11 de la noche, de lunes a viernes; los sábados, terminamos hacía las 6 de la tarde y nos quedan 3 horas para comer y descansar. Por este trabajo gano 10 chelines y 6 peniques a la semana; mi mujer trabaja también y gana 5 chelines semanales. Tengo 5 hijos. La hija mayor, que tiene doce años, cuida de la casa. Es nuestra cocinera y la única ayuda que tenemos. Prepara a los hermanitos menores para mandarlos a la escuela. Mi mujer se levanta cuando yo y salimos de casa juntos. Una muchacha que pasa por delante de mi casa todas las mañanas, me despierta a las 5 y media. No comemos nada antes de entrar a trabajar. Mi hija mayor, con sus doce años, cuida de los pequeños todo el día. Nos desayunamos a las 8, volviendo para ello a casa. Tenemos té una vez a la semana; los demás días, una papilla (stirabout) que unas veces es de avena y otras veces de harina de maíz, lo que podemos conseguir. En invierno, añadimos a la harina de maíz un poco de agua y azúcar. En verano, recogemos algunas patatas, que sembramos en un pedacito de tierra; cuando se acaban, volvemos a la papilla. Y así un día y otro, domingos y días de semana, todo el año. Por las noches, al terminar la faena, me siento siempre fatigadísimo. Como extraordinario, comemos a veces un bocado de carne, pero muy de tarde en tarde. Mandamos a tres niños a la escuela, por la que tenemos que pagar un penique por cada uno a la semana. Por alquiler de casa pagamos 9 peniques semanales; la turba y el fuego nos cuestan, cuando menos un chelín y 6 peniques cada dos semanas."[140] ¡Ahí tenéis los salarios de Irlanda, ahí tenéis la vida de un obrero irlandés!

La miseria de Irlanda vuelve a ser tema diario en Inglaterra. A fines de 1866 y comienzos de 1867, uno de los magnates del campo irlandés, Lord Dufferín, se debatía en el *Times* buscando la solución del problema. "¡Qué magnanimidad, la de este gran señor!"

Repasando el cuadro E, vemos que, mientras en 1864, de los 4.368,610 libras esterlinas de beneficios totales, entre 3 artistas de la plusvalía se embolsaban 262,610 libras esterlinas, en 1865 estos 3 virtuosos de la "abstinencia" se embolsan ya 274,448, de los 4.669,979 a que asciende el total de beneficios; en 1864, tenemos a 26 artistas de la plusvalía con 646,377 libras esterlinas, en 1865 son 28 a distribuirse 736,448; en 1864, 121 artistas de la plusvalía se reparten 1.066,912 libras esterlinas, en 1865 el botín es de 1.320,996 para 186; en 1864, 1,131 artistas de la plusvalía se apropian 2.150,818 libras esterlinas, casi la mitad del total de beneficios anuales, en 1865 son 1,194 caballeros de estos a repartirse 2.418,933, es decir, más de la mitad de la suma global. Ahora bien; la parte del león que devora todos los años un puñado cada vez más pequeño de magnates terratenientes de Inglaterra, Escocia e Irlanda, en este botín de la renta nacional, es tan monstruosa, que la prudencia de los gobernantes ingleses ha juzgado oportuno no publicar, por lo que se refiere a la distribución de la

renta de la tierra, los mismos materiales estadísticos que se dan a conocer respecto al reparto de *los beneficios.* Uno de estos magnates agrarios es Lord Dufferin. Pensar que los rollos de rentas y los beneficios pueden ser nunca "excesivos" o que su plétora se halla relacionada de algún modo con la plétora de la miseria de las masas del pueblo es, naturalmente, una creencia tan "malsana"(unsound) como "poco respetable". El se atiene a los hechos. Y el hecho es, que a medida que disminuye el censo irlandés de población crecen los rollos de rentas de Irlanda, que la despoblación "beneficia" a los terratenientes, y, por tanto, a la tierra, y, por tanto, al pueblo, que no es más que un accesorio de aquélla. El lord entiende que Irlanda tiene aún exceso de población y que la corriente emigratoria fluye todavía con demasiada lentitud. Para ser completamente feliz, Irlanda debería sacrificar todavía, por lo menos, a un tercio de millón de proletarios. Y no se crea que este lord, hombre además aficionado a la poesía, es un médico de la escuela de Sangrado, aquel personaje que, cuando el enfermo no experimentaba mejoría, le recetaba una sangría, y volvía a sangrarle hasta que el paciente perdía, con la última gota de sangre, la enfermedad. Lord Dufferín exige una nueva sangría de un tercio de millón, y no la de dos millones que es, aproximadamente, sin cuyo desagüe no podrá implantarse en Erin el paraíso terrenal. La prueba es fácil de aportar.

Número y extensión de los arriendos en Irlanda en 1864

1		2		3		4	
Arriendos no superiores A 1 acre		Arriendos superiores a 1 acre e inferiores a 5		Arriendos superiores a 5 Acres e inferiores a 15		Arriendos superiores a 15 acres e inferiores a 30	
Número	*Acres*	*Número*	*Acres*	*Número*	*Acres*	*Número*	*Acres*
48,653	25,394	82,037	288,916	176,368	1.836,310	136,578	3.051,343

5		6		7		8	
Arriendo*s* superiores a 30 Acres e inferiores a 50		Arriendos superiores a 50 Acres e inferiores a 100		Arriendos superiores a 100 acres		Superficie total	
Número	*Acres*	*Número*	*Acres*	*Número*	*Acres*	*Acres*	
71,961	2.906,274	54,247	3.983,880	31,927	8.227,807	20.319,924 [141]	

En los años de 1851 a 1861, la centralización destruyó principalmente los arriendos de las tres primeras categorías, los de 1 a 15 acres de cabida. Eran éstos los primeros que debían desaparecer. Esto dio como resultado 307,058 colonos "sobrantes", lo que, asignando a la familia una cifra media, muy baja, de 4 individuos, hace un total de 1.228,232 personas. Partiendo del supuesto extravagante de que la cuarta parte de esta cifra vuelve a ser absorbida después de hecha la revolución agraria, quedan como pasto de emigración 921,174 personas. Los arriendos de las categorías 4, 5 y 6, desde 15 hasta 100 acres, son, como se sabe desde hace mucho tiempo en Inglaterra, demasiado pequeños para el cultivo capitalista de cereales, y para pasto de ovejas magnitudes insignificantes. Arrancando de los mismos supuestos que arriba, tenemos pues, otras 788,761 personas listas para emigrar. Suma total:

1.709,532. Y, *comme l'appétit vient en mangeant*(136), los ojos del gran rentista no tardarán en descubrir que, con 3 millones y medio de habitantes, Irlanda sigue siendo un país miserable, y lo sigue siendo por *estar demasiado poblada,* razón por la cual el proceso de despoblación debe seguir su curso, para que este país pueda cumplir su verdadera misión: la de servir de pradera y de pastizal para los ganados ingleses. [142]

Este lucrativo método tiene también, como todo lo bueno en este mundo, sus inconvenientes. Con la acumulación de rentas en Irlanda progresa la acumulación de irlandeses en Norteamérica. El irlandés, desalojado de su tierra por las ovejas y los bueyes, reaparece al otro lado del Océano convertido en *feniano*.[143] Y frente a la vieja reina de los mares se alza, amenazadora y cada día más temible, la joven república gigantesca:

Acerba fata Romanos agunt
scelusque fraternae necis.[144]

Producto	Acres de tierra cultivada		Aumento o disminución en 1865		Producto por acre		Aumento o disminución en 1865		Producto total			
	11864	11865	++	—	11864	11865	++	—	–1864	11865	Aumento o disminución en 1865	
											+	–
					cwt.	cwt.	cwt.	cwt.	grs.	grs.	grs.	grs.
trigo	276.483	266.989	-	9.494	13.3	13.0	-	0.3	875.782	826.783	-	48.999
avena	1.814,886	1.745,228	–	69,658	12.1	12.3	0.2	–	7826,332	7659,727	–	166,605
cebada	172,700	177,102	4,402	–	15.9	14.9	–	1.0	761,909	732,017	–	29,892
otra cebada	8,894	10,091	1,197	–	16.4	14.8	–	1.6	15,160	13,989	–	1,171
centeno					8.5	10.4	11.9	–	12,680	18,634	5,684	–
					tons.	tons.	tons.	tons.	tons.	tons.	tons.	tons.
Patatas	1.039,724	1.066,260	26,536	–	4.1	3.6	–	0.5	4.312,388	3.865,990	–	446,398
Nabos	337,355	334,212	–	3,143	10.3	9.9	–	0.4	3.467,659	3.301,683	–	165,976
Acelga	14,073	14,839	316	–	10.5	13.3	2.8	–	147,284	191,937	44,653	–
Berzas	31,821	33,622	1,801	–	9.3	10.4	1.1	–	297,375	350,252	52,877	–
Lino	301,693	251,433	–	50,260	34.2*	25.2*	–	9.0*	64,506	39,561	–	24,945
Heno	1.609,569	1.678,493	68,924	–	1.6	1.8	0.2	–	2.607,153	3.068,707	461,554	–

2. Estos datos fueron tomados de los materiales de la *Agricultural Statistics Ireland. General Abstracts*, Dublín, años 1860 ss. y *Agricultural Statistics Ireland. Tables showing the Estimated Average produce,* etc. Dublín, 1866. Como se sabe, estas estadísticas tienen carácter oficial y son presentadas todos los años al parlamento.

Adición a la 2da. edición. Las estadísticas oficiales arrojan, para el año 1872, una disminución en el área cultivada, que es, comparada con la de 1871, de 134.915 acres. Se advierte un "aumento" en los cultivos de hortalizas y verduras, nabos, acelgas, etc., y una "disminución" en el área de los cultivos siguientes: trigo 16.000 acres; avena 14.000 acres; cebada y centeno 4.000 acres; patatas 66.632 acres; lino 34.667 acres y prados, alfalfa, algarrobas y nabinas, 30.000. En el área de cultivo dedicada al trigo se manifiesta, en los últimos cinco años, la siguiente escala descendente: 1868, 285.000 acres; 1869, 280.000 acres; 1870, 259.000 acres; 1871, 244.000; 1872, 2288.000. En 1872 registramos, en números redondos, por lo que a la ganadería se refiere, una disminución de 2.600 cabezas de ganado caballar, 80.000 de vacuno, 68.600 de lanar y 236 de cerda.

* Stones de 14 libras.

NOTAS DE PIE CAPITULO XXIII

1 Carlos Marx. Trabajo asalariado y capital: "Suponiendo que se oprima por igual a las masas, un país será tanto más rico cuanto más proletarios tenga." (Collins, L'Economie Politique, Source des Révolutions et des Utopies pretendues Socialistes(124), París, 1857, t. III, p. 331). Desde el punto de vista económico, sólo puede llamarse "proletario" al obrero asalariado que produce y valoriza "capital", viéndose lanzado al arroyo tan pronto como ya no le sirve de nada a Monsieur Capital, que es el nombre que M. Pecqueur da a este personaje. "El proletario enfermizo de la selva virgen" no es más que una bonita fantasía de Roscher. El morador de la selva virgen es propietario de la selva, en la que vive con el mismo desembarazo que el orangután, corno en su propia casa. No tiene, por tanto, nada de proletario. Lo sería si la selva virgen le explotase a él, en vez de explotarla él a ella Y por lo que toca a su estado de salud, no creernos que ésta pueda compararse, no digamos con la del proletario moderno, sino ni siquiera con la del "respetable caballero" sifilítico y escrofuloso de nuestros días. Claro está que Herr Wilhelm Roscher llama tal vez selva virgen a los nobles bosques de Lüneburg.

2 "As the Labourers make men rich, so the more Labourers, there will be the more rich men... the Labour of the Poor being the Mines of the Rich.(John Bellers, *Proposals for raising*, etc., p, 2.)

3 B. de Mandeville, *The Fable of the Bees*, 5ª ed., Londres, 1728, Observaciones, pp. 213, 328. "Una vida frugal y un trabajo constante son, para los *pobres*, la senda de la dicha material [entendiendo por dicha trabajar el mayor número posible de horas y comer lo menos que se pueda] y el camino de la *riqueza para el estado* [es decir, para los terratenientes, los capitalistas y sus dignatarios y agentes políticos]." (*An Essay of Trade and Commerce*, Londres, 1770. p. 54.)

4 Eden hubiera debido preguntarse de quién son hijas, a su vez, estas "instituciones burguesas". Colocándose en el punto de vista de las ilusiones *jurídicas*, dicho autor, no ve en las leyes el producto de las condiciones materiales de producción, sino que considera, por el contrario, el régimen de producción como el producto de la ley. Linguet asestó un golpe mortal al ilusorio "Esprit des Lois" de Montesquieu, diciendo: "L'esprit des Lois, c'est la propriété." (125)

5 Eden, *The State of the Poor*, etc., t. I, libro I, cap. I, pp. 1. 2 y prólogo, página XX.

6 Si el lector me recordase el nombre de Malthus, cuyos *Essays on Population* vieron la luz en 1798 le diría que, en su primera forma, esta obrilla no era más que un plagio superficial y curescamente declaratorio de Sir James Steuart, de Foe, Townsend, Franklin, Wallace y otros, *sin una sola línea original*.

El gran ruido que armó este panfleto se debió exclusivamente a los intereses partidistas. La revolución francesa había encontrado fervientes defensores en el Reino británico: el "principio de la población", que había ido gestándose lentamente a lo largo del siglo XVIII y que luego, en medio de una gran crisis social, se proclamaba con trompetas y tambores como contraveneno frente a las doctrinas de Condorcet y otros, fue jubilosamente saludado por la oligarquía inglesa como el gran exterminador de todos los apetitos de perturbación humana. Malthus, asombradísimo de su éxito, se dedicó a embutir en el viejo esquema nuevos materiales, compilados a la ligera, y a añadirle cosas nuevas, pero no descubiertas, sino simplemente anexionadas por él. Entre paréntesis, aunque sacerdote de la Iglesia anglicana, Malthus había hecho el voto monacal del celibato. Tal era, en efecto. una de las condiciones exigidas para la *fellowship* en la Universidad *protestante* de Cambridge. "*No permitimos* que los miembros de los colegios *se casen, y tan pronto como tomen mujer dejarán de pertenecer al Colegio*." (*Reports of Cambridge University Commission*, p. 172.) Esta circunstancia distingue ventajosamente a Malthus de otros curas protestantes que, habiéndose sacudido el voto católico del celibato sacerdotal, reivindican con tal celo, como su misión bíblica específica, el "Creced y multiplicaos", que contribuyen en todas partes. de un modo verdaderamente desvergonzado, al crecimiento de la población, sin perjuicio de predicar a los obreros, al mismo tiempo, la abstinencia. Es significativo que un punto tan escabroso como el del *pecado original*, disfrazado con ropaje económico, el "apetito acuciador", "las resistencias que pugnan por embotar las flechas de Cupido" como dice alegremente el cura Townsend, haya sido y siga monopolizado por los caballeros de la teología, mejor dicho, de la Iglesia *protestante*. Si exceptuamos al fraile veneciano Ortes, escritor ingenioso y original, la mayoría de los que predican la doctrina de la población son *curas protestantes*. Tenemos por ejemplo, a Bruckner, *Théorie du Sistéme animal*, Leyden, 1767, obra en la que se agota toda la teoría moderna de la población y a la cual suministró ideas la discordia pasajera entre Quesnay y su discípulo Mirabeau *père* acerca del mismo tema; al cura Wallace, al cura Townsend, al cura Malthus y sus discípulos, al archicura T. Chalmers, etc., para no mencionar siquiera a los clérigos escribientes de menor cuantía *in this line*, En un principio, escribían de economía política los filósofos, un Hobbes, un Locke, un Hume, hombres de negocios y estadistas como Tomás Moro. Temple, Sully, de With. North, Law, Vanderlint, Cantillon, Franklin y, teóricamente sobre todo y con el mayor de los éxitos, médicos como Petty, Barbon, Mandeville, Quesnay. Todavía a mediados del siglo XVIII, el rev. Mr. Tucker, economista relevante para su tiempo, se disculpaba de ocuparse de los asuntos de Mammón. Más tarde, al salir a escena el "principio de la población", sonó la hora de los curas protestantes. Petty parecía anticiparse a este embrollo cuando decía que se presentaba la población como base de la riqueza, y, enemigo jurado de la religión, como Adam Smith, añadía: "Donde mejor florece la religión es donde más se mortifican los sacerdotes, del mismo modo que donde mejor florece el derecho es allí donde se mueren de hambre los abogados." Por eso aconseja a los curas protestantes, si no quieren seguir las huellas del apóstol San Pablo y "atormentarse" con el celibato, que "por lo menos, no traigan al mundo más curas ("not to breed more Churchmen") de los que pueden absorber los beneficios existentes; queremos decir que si en Inglaterra y Gales no existen más que 12,000 beneficios eclesiásticos, no sería prudente traer al mundo 24,000 curas ("it will not be safe to breed 24,000 ministers"), pues los 12,000 restantes no tendrán más remedio que echarse a buscar el modo de ganarse la vida, y ¿qué manera más descansada de conseguirlo que ir al pueblo y convencerle de que los 12,000 que disfrutan de los beneficios envenenan las almas, las dejan morir de hambre y las enseñan el mal camino del cielo?" (Petty, *A Treatise of Taxes and Contributions*, Londres, 1667, p. 57.) La posición mantenida por Adam Smith frente al clero protestante de su tiempo queda caracterizada con lo siguiente. En *A Letter to A. Smith, L. L. D. On the Life, Death and Philosophie of bis Friend David Hume. By One of the People called Christians*, 4ª ed., Oxford, 1784, el Dr. Horne, obispo de la Iglesia anglicana de Norwich, reprende a Smith basándose en que éste, en una carta abierta dirigida a Mr. Straham "embalsaman a su amigo David" (se refiere a Hume), porque contaba al público que "en su lecho de muerte, Hume se divertía leyendo a Luciano y a Whist", llegando incluso al cinismo de escribir: "Siempre consideré a Hume, lo mismo en vida que después de su muerte, tan próximo al ideal de un hombre absolutamente sabio y virtuoso como la flaqueza de la naturaleza humana lo consiente." El obispo exclama, indignado: "¿Le parece a usted cuerdo, señor mío, pintar corno absolutamente bueno y virtuoso el carácter de un hombre que abrigaba una incurable antipatía contra cuanto significase *religión* y que ponía cuanto estaba de su parte por borrar de la memoria del hombre hasta su *nombre* mismo?" (L. c., p. 8.) "Pero, no os dejéis abatir, amantes de la verdad, que el ateísmo tendrá corta vida." (P. 17.) Adam Smith "tiene la espantosa crueldad ("the atrocious wickedness") de propagar el ateísmo a través del país (a saber, con su "theory of moral sentiments")... ¡Conocemos la intriga, señor doctor! La intención es buena, pero esta vez no ha contado usted con la patrona. Con el ejemplo de David Hume, *Esq*., quiere usted convencernos de que el ateísmo es el único reconfortante ("cordial") para los espíritus abatidos y el único contraveneno para el miedo a la muerte... ¡Reíos, reíos de las ruinas de Babilonia y enviad vuestros plácemes al endurecido demonio Faraón!" (L. c., pp. 21 y 22.) Una cabeza ortodoxa, de las que asistían a los cursos de A. Smith, escribe después de su muerte: "La amistad de Smith por Hume...le impedía ser cristiano... Hume era para él un oráculo. Si Hume le hubiera asegurado que la luna era un queso, se lo habría creído. Por eso le creía a pie juntillas, cuando afirmaba que no

había Dios ni existan milagros. . . Sus principios políticos rayan ya en republicanismo." (*The Bee*, por James Anderson, 18 volúmenes, Edimburgo, 1791-1793, t. III, pp. 165 y 166.) El cura T. Chalmers abriga contra A. Smith la sospecha de si no habrá creado maliciosamente la categoría de los "obreros improductivos" para incluir en ella de un modo especial a los curas protestantes, sin tener en cuenta el bendito trabajo que estos obreros realizan en la viña del Señor.

7 Nota a la 2ª de. "Sin embargo, el margen de empleo de obreros industriales o agrícolas es el mismo, a saber: la posibilidad para el patrono de arrancar una ganancia al producto de su trabajo...Si el nivel de los salarios sube hasta el extremo de que la ganancia del patrono quede por debajo de la ganancia normal, éste deja de darles trabajo, o sólo se lo da a condición de que se presten a ganar jornales más pequeños." (John Wade, *History of the Middle and Working Classes*, p. 24l.)

8 Cfr. Carlos Marx, *Contribución a la crítica de la economía política*, páginas 166 ss.

9 "Pero, si volvemos a nuestra primera investigación, en la que se demuestra... que el capital no es más que el fruto del trabajo humano..., tiene que parecernos de todo punto inverosímil que *el hombre se haya dejado esclavizar y viva esclavizado por su propio producto: el capital*. Y como así acontece, indiscutiblemente, en la realidad, se ve uno involuntariamente movido a preguntarse: ¿cómo ha podido convertirse el hombre, de dueño y señor del capital –como creador de él– en esclavo del mismo? (Von Thünen, *Der isolierte Staat*. Parte segunda, sección segunda. Rostock, 1863, pp. 5 y 6.) Aunque la contestación sea sencillamente pueril, no puede negarse a Thünen, por lo menos, el mérito de haber formulado la pregunta.

10 En la edición francesa de *El Capital* (París, 1873), se insertan a continuación, en el texto, los siguientes párrafos:

"Al surgir la gran industria, se descubrió en Inglaterra un procedimiento para convertir el hierro colado mezclado con escoria en hierro dulce. Este procedimiento, que se conoce con el nombre de "pudelación", y que consiste en limpiar en hornos de construcción especial el hierro colado, determinó un aumento formidable de los altos hornos, la aplicación de aparatos destinados a insuflar aire caliente, etc.; en una palabra, un gran incremento de los medios de trabajo y las materias primas absorbidos por una cantidad igual de trabajo, gracias a lo cual pronto pudo producirse hierro en cantidad suficiente, cotizándose en el mercado con la baratura necesaria para desalojar de multitud de aplicaciones a la piedra y a la madera. Siendo corno son el hierro y el carbón las dos grandes palancas de la industria moderna, fácil es comprender la importancia enorme de este descubrimiento.

Pero el "pudelador", obrero especializado en la limpieza del hierro colado, realiza un trabajo manual de tal naturaleza, que las dimensiones de los hornos que puede cuidar están limitadas por sus condiciones personales, limitación que hoy sirve de rémora al maravilloso auge que la industria metalúrgica ha tomado desde 1780, es decir, desde la fecha en que se inventó el "pudelado".

"Es evidente –exclama *The Engineering,* uno de los órganos de los ingenieros ingleses–, es evidente que este procedimiento anticuado de la 'pudelación' a mano no es más que un resto de los tiempos de la barbarie... La tendencia actual de nuestra industria es la de elaborar cantidades cada vez mayores de material, en las diferentes fases de la fabricación. Así se explica que apenas pase un año sin que se construyan y apliquen en las numerosas ramas de la industria metalúrgica, altos hornos cada vez más formidables, martillos de vapor más pesados, laminadoras más potentes e instrumentos más gigantescos. En medio de este progreso general –de este incremento de los medios de producción, en relación con el trabajo desarrollado–, el procedimiento del 'pudelado' ha permanecido casi estacionario y opone en la actualidad trabas insoportables al desarrollo industrial. . . Por eso, hoy, en todas las fábricas grandes se busca el modo de sustituirlo por la rotación automática, con aparatos capaces de dominar las grandes cargas de los hornos, que los brazos de los obreros son completamente impotentes para manipular." (*The Engineering*, 13 de junio de 1874.)

Como se ve, después de revolucionar la industria de fundición de hierro y provocar una gran expansión de los medios de trabajo y de la masa de material elaborado con una determinada cantidad de trabajo, el método de la "pudelación" acaba convirtiéndose, en el transcurso de la acumulación, en una traba económica que ahora se busca el modo de suplantar mediante nuevos procedimientos aptos para derribar las barreras que aquél opone todavía al desarrollo ulterior de los medios materiales de producción, en relación con el trabajo desarrollado. Pues bien: esta historia es la de todos los

descubrimientos e inventos que lleva consigo la acumulación, como ya tuvimos ocasión de ver, además, cuando expusimos la marcha de la producción moderna, desde sus orígenes hasta los tiempos actuales.

Por consiguiente, el proceso de la acumulación no sólo determina un incremento cuantitativo y simultáneo de los diversos elementos reales que forman el capital, sino que el desarrollo de las fuerzas productivas del trabajo social, al que obedece ese incremento, se traduce también en una serie de cambios cualitativos, que hacen variar a saltos la composición técnica del capital, cuyo factor objetivo aumenta progresivamente en relación con, el factor subjetivo: lo que equivale a decir que la masa de los medios de trabajo y materias primas va creciendo más y más en relación con la suma de las fuerzas de trabajo necesarias para su absorción. Por tanto, en la medida en que el incremento del capital hace que el trabajo sea más productivo, disminuye la demanda de trabajo en relación con su propia magnitud." (*Ed*.)

11 Nota a la 4ª ed. Los novísimos *trusts* ingleses y norteamericanos aspiran ya a esto, puesto que tienden a unificar, por lo menos, todas las grandes empresas de una rama industrial, en, una gran sociedad anónima con monopolio efectivo. (*F. E.*)

12 Nota a la 3ª ed. En el ejemplar manejado por Marx encontramos la siguiente nota marginal: "Advertir aquí para más tarde: cuando el aumento sólo es cuantitativo, las ganancias de los capitales mayores y menores, en la misma rama industrial, son proporcionales a las magnitudes de los capitales desembolsados. Cuando el aumento cuantitativo surte efectos cualitativos. la cuota de ganancia de los capitales mayores aumenta también." (F. E.)

13 El censo de Inglaterra y Gales arroja, por ejemplo las siguientes cifras:

Total de personas que trabajan en la agricultura (incluyendo los propietarios, colonos, hortelanos, pastores, etc.): en 1851, 2.011,447; en 1861, 1.924,110; *retroceso*., 87,337. *Manufactura lanera*: 1851, 102,714; 1861, 79,242. *Fábricas de seda*: 1851, 111,940; 1861, 101,678. *Estampado de percales*: 1851, 12,556; 1861, 12,098, descenso que, con ser tan pequeño, a pesar de la enorme extensión de esta industria, determina un gran *descenso proporcional* en cuanto al número de obreros en activo. *Fabricación de sombreros*: 1851, 15,957; 1861. 13,814. *Fabricación de sombreros de paja y adornos de cabeza*: 1851, 20,393; 1861. 18,176. *Cerveceros*: 1851. 10,566; 1861. 10,677. *Fabricación de velas*: 1851, 4,949; 1861, 4,686. Este retroceso se debe, entre otras causas, a los progresos del alumbrado de gas. *Peineteros*: 1851, 2,038; 1861, 1,478. *Aserradores de madera*: 1851, 31,647; 1861, 30,552, pequeño descenso debido a los avances de las sierras mecánicas. *Fabricantes de clavos*: 1851, 26,940; 1861, 26,130, retroceso determinado por la competencia de las máquinas. *Minas de zinc y cobre*: 1851, 32,041; 1861. 31,360. En cambio, *industria de hilados de algodón y de tejidos*: 1851, 371,777; 1861, 456,646. *Minas de hulla*: 1851, 183,389; 1861, 246,613. "El aumento del número de obreros es mayor, en general, en aquellas ramas en que hasta ahora no se ha conseguido aplicar con éxito la maquinaria." (*Census of England and Wales for 1861*), t. III, Londres, 1863, pp. [35] 36 [37 ss.].

14 La ley del descenso progresivo de la magnitud relativa del capital variable y su influencia sobre la situación de la clase asalariada ha sido más sospechada que comprendida por algunos excelentes economistas de la escuela clásica. El mayor mérito corresponde en esto a John Barton, aunque este autor, lo mismo que los demás, confunda el capital constante con el fijo y el variable con el circulante. "La demanda de trabajo –dice Barton– depende del incremento del capital circulante no del capital fijo. Si fuese verdad que la *proporción* entre estas dos clases de capital es la misma en todos los tiempos y en todos los países, se llegaría prácticamente al resultado de que el número de obreros que trabajan está en relación con la riqueza del país. Sin embargo. esta conclusión no presenta apariencias de probabilidad. Al perfeccionarse la industria y extenderse la civilización, el capital fijo va ganando más y más en proporción respecto al variable. La suma de capital fijo que se invierte en fabricar una pieza de muselina inglesa es, por lo menos, cien veces y acaso mil veces mayor que la que cuesta producir una pieza igual de muselina india. Y la proporción de capital circulante cien y basta mil veces menor... Aunque se añadiesen al capital fijo todos los ahorros obtenidos durante el año, no influirían para nada en el crecimiento de la demanda de trabajo." (John Barton, *Observations on the Circumstances which influence the Condition of the Labouring Classes of Society*, Londres, 1817, pp. 16 y 17.) "La misma causa que hace que aumente la renta neta de un país puede engendrar simultáneamente, de otra parte, un *exceso de población y empeorar la situación del obrero*." (Ricardo, *Principles*, etc., p. 469.) Al aumentar el capital, "*la demanda* [de trabajo] *se moverá en proporción descendente"* (ob. c., p. 480. nota). "La cuantía del capital destinado a la manutención del trabajo puede variar sin que en la cuantía global del capital se opere cambio alguno...*Pueden hacerse más frecuentes las grandes oscilaciones en la cifra de obreros ocupados y las grandes penurias, a medida que el capital se hace más abundante*." (Richard Jones, *An Introductory Lecture on*

Political Economy, Londres. 1833, p. 13.) "La demanda [de trabajo] aumentará...*no en proporción a la acumulación del capital general*...; por tanto, todo aumento del capital nacional destinado a la reproducción *tendrá, en el curso del progreso social, una influencia cada vez menor sobre la situación del obrero*." (Ramsay, *An Essay on the Distribution on Wealth*, pp. 90 y 9l.)

* En la edición francesa (París, 1873) figura aquí (p. 280) el siguiente párrafo, intercalado por Marx: "Pero sólo a partir del momento en que la industria mecánica ha arraigado tan profundamente que influye de un modo predominante sobre toda la producción nacional; en que, gracias a ella, el comercio interior comienza a tomar delantera sobre el comercio exterior; en que el mercado mundial se anexiona sucesivamente extensas zonas en el mundo, en Asia y en Australia; y en que, por último, las naciones industriales lanzadas a la palestra son ya lo suficientemente numerosas: solamente a partir de entonces comienzan a presentarse aquellos ciclos constantemente repetidos cuyas fases sucesivas abarcan años enteros y que desembocan siempre en una crisis general, final de un ciclo y punto de arranque de otro nuevo. Hasta ahora, la duración periódica de estos ciclos venía siendo de diez u once años, pero no hay razón alguna para considerar esta cifra ,como una magnitud constante. Por el contrario, con arreglo a las leyes de la producción capitalista, tal y como acabamos de desarrollarlas, debe inferirse que se trata de una magnitud variable y que el período de los ciclos irá acortándose gradualmente." (De.)

15 H. Merivale, *Lectures on Colonization and Colonies*, Londres, 1841 y 1842, t. I, p. 146.

16 "Prudential habits with regard to marriage, carried to a considerable extent among the labouring class of a country mainly depending upon manufactures and commerce, might injure it...From the nature of a population, an increase of labourers cannot be brought into market, in consequences of a particular demand till after the lapse of 16 or 18 years, and the conversion of revenue into capital, by saving, make take place much mote rapidly; a country is always liable to an increase in the quality of the funds for the maintenance of labour faster tham the increase of populations."(128) (Malthus, *Principles of Political Economy*, pp. 254, 319, 320.) En esta obra, Malthus descubre por fin, por medio de Sismondi, la hermosa Trinidad de la producción capitalista; *superproducción, superpoblación, superconsumo*, three very delicate monsters, indeed! (128) Cfr. F. Engels, *Umrisse zu einer Kritik der Nationalökonomie*, pp. 107 ss.

17 Harriet Martineau, *The Manchester Strike*, 1842, P. 101.

18 Hasta en pleno período de penuria algodonera, en 1863, encontramos en un panfleto de los hilanderos de algodón de Blackburn violentas denuncias contra el trabajo excesivo, que, gracias a la ley fabril, sólo podía imponerse, naturalmente, a los obreros varones adultos. "En esta fábrica se exige a los obreros adultos hasta 12 y 13 horas de trabajo al día, a pesar de existir cientos de obreros condenados a la ociosidad y que trabajarían de buen grado una parte de la jornada para poder mantener a sus familias y preservar a sus hermanos obreros de una muerte prematura por exceso de trabajo." "Nosotros –leemos más adelante– nos preguntamos si esta costumbre de trabajar más tiempo del debido puede permitir ninguna clase de relaciones un poco tolerables entre los patronos y sus ´servidores'. Las víctimas de este exceso de trabajo sienten la injusticia que contra ellos se comete, al igual que los *condenados a ociosidad forzosa* (condemned to forced idleness). En este distrito la tarea que hay que rendir bastaría para dar trabajo durante una parte de la jornada a todos, si se repartiese equitativamente. Al pedir a los patronos que reduzcan con carácter general las horas de trabajo, por lo menos mientras dure el actual estado de cosas, en vez de hacer que se maten trabajando unos pocos y obligar a los demás, por falta de trabajo, a mendigar su existencia de la caridad pública, no hacemos más que pedir lo que en justicia nos pertenece." (*Reports of Insp. of Fact. 31 st Oct. 1863*, p. 8.) El autor del *Essay on Trade and Commerce* atisba, con su acostumbrado instinto infalible para percibir lo que interesa a la burguesía, la influencia que una superpoblación relativa ejerce sobre los obreros que trabajan: "Otra causa de la haraganería (idleness) reinante en este Reino es la *falta de un número suficiente de brazos que trabajen*. En cuanto, al crecer insólitamente la demanda de productos, la masa obrera resulta insuficiente, los obreros se dan cuenta de su importancia y quieren hacérsela sentir también al patrono. Es asombroso, pero tan depravados son los sentimientos de esta canalla que, al llegar estas ocasiones, los obreros se unen y combinan para poner en un brete al patrón holgando un día entero." (*Essay*, etc., pp. 27 y 28.) La pretensión de la canalla es, más concretamente, que se les suban los jornales.

19 *Economist* de 21 de enero de 1860.

20. En el segundo semestre del año 1866 se quedaron sin trabajo, en Londres, de 80,000 a 90,000 obreros; véase, sin embargo, lo que dice el informe fabril referente al mismo semestre: “La afirmación de que la demanda provoca siempre la oferta en el preciso instante en que se necesita, no parece ajustarse totalmente a la verdad. Por lo menos, esta afirmación no es aplicable al trabajo, pues durante este último año hubo de paralizarse, por falta de brazos, no poca maquinaria.” (*Report of Insp. of Fact. for 31st Oct. 1866*, p. 8l.)

21. Discurso de apertura de la Conferencia sanitaria de Bírmingham (15 de enero de 1875) por J. Chamberlain, a la sazón Mayor de la ciudad y actualmente (1883) ministro de Comercio.

22. En el censo de 1861 para Inglaterra y Gales se registran 781 ciudades, con un total de 10.960,998 habitantes, mientras que las aldeas y parroquias rurales sólo cuentan 9.105,226... En el año 1851, figuraban en el censo 580 ciudades, con una población aproximadamente igual a la de los distritos agrícolas que las rodeaban. Pero, mientras que en estos distritos la población sólo aumentó durante los últimos diez años en medio millón, en las 580 ciudades el aumento ha sido de 1.554,067 habitantes. El incremento de población, en las parroquias rurales, es del 6.5 por 100, en las ciudades del 17.3 por 100. Esta diferencia se debe a la *emigración del campo a la ciudad*. Las tres cuartas partes del incremento total corresponde a las ciudades. (*Census*, etc., t. III, pp. 11 y 12.)

23. “La pobreza parece estimular la procreación.” (A. Smith [*Wealth of Nations*, libro I, cap. VIII, ed. Wakefield, t. I, p. 195].) Según el galante e ingenioso abate Galiani, en esto, lejos de lamentarlo, debe verse la mano sabia de la providencia: “Dios ha querido que los hombres llamados a desempeñar los oficios más útles nazcan en gran abundancia.” (Galiani, *Della Moneta*, p. 78.) “La *miseria*, llevada hasta el último extremo del hambre y la pestilencia, *más bien estimula que estorba el aumento de la población.”* (S. Laing, *National Distrees*, 1844, p. 69.) Después de ilustrar con datos estadísticos este aserto, Laing prosigue: “Si todo el mundo viviese desahogadamente, la tierra no tardaría en quedar despoblada.” (“If the people were all in easy circumstances, the world would soon be depopulated.”)

24. “Por eso se va viendo más claramente cada día que las condiciones de producción dentro de las que se mueve la burguesía no presentan un carácter único, simple, sino un carácter doble; que en las mismas condiciones en que se engendra riqueza, se engendra también miseria; que en las mismas condiciones en que se desarrollan las fuerzas productivas, existe también una fuerza productiva de presión contraria; que estas condiciones sólo hacen brotar la *riqueza burguesa*, es decir, la riqueza de la burguesía, destruyendo al mismo tiempo sin cesar la riqueza de ciertos individuos pertenecientes a esta clase y engendrando un proletariado cada vez más numeroso.” (Carlos Marx, *Misère de la Philosophie*, p. 116.)

25. G. Ortes, *Della Economia nazionale, libri sei*, *1777*, en Custodi Parte Moderna, t. XXI, pp. 6, 9, 22, 25, etc. Este mismo autor dice, ob. c., p. 32: “En vez de inventar sistemas inútiles para hacer felices a los pueblos, prefiero limitarme a estudiar las causas de su infortunio.”

26. A *Dissertation on the Poor Laws*. *By a Wellwisher of Mankind* (the Rev. M. J. Townsend), 1786, reimpreso en Londres, 1817, pp. 15, 39, 41. Este “delicado” sacerdote, de cuyo libro aquí citado y de cuyo *Viaje por España* plagia páginas y páginas enteras Malthus, toma la mayor parte de sus doctrinas de Sir J. Steuart, aunque tergiversándolas. Así, por ejemplo, cuando Steuart dice: “Aquí, bajo la esclavitud, existía un *método violento* para hacer que la humanidad trabajase [en provecho de los que holgaban]... En aquellos tiempos, se obligaba a los hombres a trabajar [a trabajar de balde para sus dueños] por ser *esclavos de otros;* hoy, se ven forzados al trabajo [al trabajo gratis para los ociosos] porque son *esclavos de sus propias necesidades*”, no llega, como nuestro orondo clérigo, a la conclusión de que los asalariados tienen que estarse toda la vida royéndose los puños de hambre. Entiende, por el contrario, que deben fomentarse sus necesidades, para que la mayor cantidad de éstas les sirva de acicate de laboriosidad en provecho de las “personas más delicadas”.

27. Storch, *Cours d'Economie Politique*, ed. S. Petersburgo. 1815, t. III p. 223.

28. Sismondi, *Nouveaux Principes*, etc., t. I. pp. 78, 79, 80, 81 y 85.

29. Destutt de Tracy, *Traité de la Volonté, etc., p. 231.* “Les nations pauvres, c´est là ou le peuple est à son aise, et les nations riches, c'est là où il est ordinairement pauvre”.

30. *Tenth Report of the Commissioners of H. M.´s Inland Revenue, Londres,* 1866. p. 38.

31. L. c.

32. Estas cifras, aunque suficientes para establecer la comparación, son, si se las considera en términos absolutos, falsas, pues seguramente se "ocultarán" unos 100 millones de libras esterlinas de utilidades al año. No hay un solo informe en que los *Commissioners of Inland Revenue* no se quejen de las defraudaciones sistemáticas, sobre todo por parte de los comerciantes e industriales. He aquí, por ejemplo, un dato: "Una sociedad anónima confesó utilidades tributables por valor de 6,000 libras esterlinas, pero el tasador Las cifró en 88.000, cifra sobre la que, en definitiva hubo de establecerse el impuesto. Otra compañía confesó 190,000 libras esterlinas, viéndose luego obligada a reconocer que la cifra real era de 250,000 libras". (L. c., p. 42.)

33. *Census*, etc., 1. c., p. 29. No ha sido refutada la afirmación de John Bright, según la cual la mitad del suelo inglés se concentra en manos de 150 terratenientes y la mitad del suelo escocés en manos de 12.

34. *Fourth Report etc*, *of Inland Revenue*, Londres, 1860, p. 17.

35. Se trata de las rentas líquidas, es decir, previos los descuentos señalados por la ley.

36. En este momento, marzo de 1867, el mercado Indochino vuelve a estar entregado de lleno a los fabricantes ingleses de algodón, gracias a las consignaciones votadas por éstos. En 1866, comenzaron a reducirse los jornales de los obreros del algodón en un 5 por 100; en 1867, estalla en Preston una huelga de 20,000 hombres, contra una operación semejante. (Era el preludio de la crisis, que estalló inmediatamente. (*F. E.*)

37. *Census*, etc., p. 11.

38. Palabras de Gladstone en la Cámara de los Comunes, el 13 de febrero de 1843: "It is one of the most melancoly features in the social state on this country that we see, beyond the possibility of denial, that while there is at this moment a decrease in the consuming powers of the people, an increase of the pressure of privations and distress; there is at the same time a constant accumulation of wealth in the upper classes, an increase in the luxuriousness of their habits, and of their means of enjoyment. (*Times* de 14 de febr. de 1843.– *Hansard*, 13 de febr.)

39. "From 1842 to 1852 the taxable income of the country increased by 6 per cent... In the 8 years from 1853 to 1861, it had increased from the basis taken in 1853 20 per cent! The fact is so astonishing as to be almost incredible... this intoxicating augmentation of wealth and power... entirely confined to clasess of property... must be of indirect benefit to the labouring population, because it cheapens the commodities of general consumation. While the rich have been growing richer, the poor have been growing less poor! at any rate, wether the extremes of poverty are less. I do not presume to say. Gladstone, en la House of Commons, 16 de abril de 1863. *Morning Star* de 17 de abril.

40. Véanse los datos oficiales en el Libro azul titulado *Miscellaneous Statistics of the Un*. *Kingdom*. *Part VI*., Londres, 1866, pp. 260-273 *ss*. En vez de la estadística de los asilos de huérfanos, etc., podríamos alegar también como prueba las declamaciones de los diarios ministeriales sobre el ajuar de los hijos de la familia real. En estos alegatos, no se deja nunca de citar la carestía de las subsistencias.

41. "Think of those who on the border of that region (pauperism)", "wages... in others not increased... human life is but, in nine cases out of ten, a struggle for existence." (Gladstone, House of Commons 7 de abril de 1864.) La versión del *Hansard* dice así: "Again: and yet more a large, what is human life but, in the majority of cases, a struggle for existence." Un escritor inglés caracteriza estas clamorosas contradicciones de los discursos pronunciados por Gladstone en el debate sobre los presupuestos de 1863 y 1864 con los siguientes versos de Molière:

> *He aquí al hombre tal cual es. Se pasa de lo blanco a lo negro, maldice de mañana sus sentimientos de la noche antes, y, molesto para todos y para sí insoportable, cambia a cada instante de criterio, como la moda.*

(*The Theory of Exchanges*, etc., Londres, 1864, p. 135.)

42. H. Fawcett, *The Economic Position*, etc., pp. 67 y 82. En cuanto al sometimiento cada vez mayor de los obreros al tendero, es efecto de las oscilaciones e interrupciones crecientes en punto al trabajo.

43. En *Inglaterra* va incluido siempre el país de Gales; en la *Gran Bretaña*, se comprenden Inglaterra, Gales y Escocia; en el *Reino Unido*, estos tres países y además Irlanda.

44. El hecho de que en labios de A. Smith la palabra "workhouse" fuese todavía, a veces, sinónimo de *manufactory*, revela, en cierto modo, los progresos alcanzados desde aquellos tiempos. Ejemplo, la introducción a su capítulo sobre la división del trabajo: "Los que trabajan en las distintas ramas, se congregan con frecuencia en el mismo taller (*workhouse*)."

45. *Public Health. Sixth Report etc. for 1863*, Londres, 1864, p. 13.

46. L. c., p. 17.

47. L. c., p. 13.

48. L. c., Apéndice, p. 232.

49. L. c. pp. 232 y 233.

50. L. c., pp. 14 y 15.

51. "En ninguna parte se sacrifican los derechos de la persona tan franca y desvergonzadantente al derecho de propiedad como en el régimen de la vivienda de la clase trabajadora. Toda gran ciudad es un santuario de sacrificios humanos, un altar en el que todos los años se sacrifican miles de hombres al Moloch de la codicia." (S. Laing, *National Distress*, *p. 150*.)

52. *Public Health*. *Eight Report*, Londres, 1866, p. 14, nota.

53. L. c., p. 89. Refiriéndose a los niños que viven en estas colonias, dice el Dr. Hunter: "No sabemos cómo se acomodaría a los niños antes de esta era de densa aglomeración de pobres, y habría que ser un profeta audaz para predecir qué comportamiento podría esperarse de niños que, en condiciones sin paralelo en nuestro país, se educan para su futura actuación como *clases peligrosas* pasando media noche sentados entre personas de todas las edades, embriagadas, obscenas y pendencieras." (L. c., p. 56.)

54. L.c., p. 62.

55. *Report of the Officer of Health of St. Martin´s in the Fields*, 1865.

56. *Public Health. Eight Report,* Londres, 1866, p. 91.

57. L. c., p. 88.

58. *Public Health*. *Eight Report*, Londres, 1866, p. 89.

59. L. c., pp. 55 y 56.

60. *Public Health*. *Eight Report*, Londres, 1866, p. 149.

61. L. c., p. 50.

62. Lista facilitada por el agente de una Compañía de seguros obreros de Bradford:

Vulcanstreet. Nº 122	1	habitación	16	personas
Lumleystreet. Nº 13	1	“	11	“
Bowerstreet. Nº 41	1	“	11	“
Portlandstreet. Nº 112	1	“	10	“
Hardystreet. Nº 17	1	“	10	“
Northstreet. Nº 18	1	“	16	“
Northstreet. Nº 17	1	“	13	“
Wymerstreet. Nº 19	1	“	8	adultos
Jowettstreet. Nº 56	1	“	12	personas
Georgestreet. Nº 150	1	“	3	familias
Rifle Court Marigate. Nº 11	1	“	11	personas
Marshallstreet. Nº 28	1	“	10	“
Marshallstreet Nº 49	3	habitaciones	3	familias
Georgestreet. Nº 128	1	habitación	18	personas
Georgestreet. Nº 130	1	“	16	“
Edwardstreet. Nº 4	1	“	17	“
Georgestreet. Nº 49	1	“	2	familias
Yorkstreet Nº 34	1	“	2	“
Salt Piestreet.	2	habitaciones	26	personas
Sótanos				
Regent Square.	1	sótano	8	personas
Acrestreet.	1	“	7	“
Robert´s Court Nº 33.	1	“	7	“
Back Prattstreet, local destinado a taller de calderería.	1	“	7	“
Ebenezerstreet. Nº 27	1	“	6	“

(*Public Health. Eight Report,* Londres, 1866, p. 111.)

63. *Public Health*. *Eight Report*, Londres, 1866, p. 114.

64. L.c., p. 50.

65. *Public Health*. *Seventh Report*, Londres, 1865, p. 8.

66. L. c., p. 165.

67. L. c., p. 18, nota. El funcionario de Beneficencia de la Chapel-en-le-Frith-Union informa al Registrador general: “En Doveholes han abierto en una gran colina formada por ceniza de cal, una serie de cuevas. Estas cuevas sirven de vivienda a los zapadores y a otros obreros contratados en la construcción del ferrocarril. Son tabucos estrechos, húmedos, sin salida para las aguas sucias ni retrete. Carecen de todo medio de ventilación, si se exceptúa un agujero hecho en la bóveda, que sirve al mismo tiempo de chimenea. La viruela hace estragos (entre estos trogloditas) y ha producido ya varias defunciones.” (L. c., nota 2.)

68. Los detalles descritos en las pp. 392 *ss*., de este volumen, se refieren, en efecto, a obreros de las minas de hulla. Acerca de la situación, peor todavía, de las minas de metales, cfr. el concienzudo informe de la *Royal Commission* de 1864.

69. *Public Health*. *Seventh Report*, Londres, 1865, pp. 180 y 182.

70. L. c., pp. 515 y 517.

71. *Public Health*. *Seventh Report*, Londres, 1865, p. 16.

72. ¡Masas de pobres londinenses lanzados al hambre! ("Wholesale starvation of the London Poor!")... Durante estos últimos días, los muros de Londres aparecieron llenos de grandes carteles con esta curiosa inscripción: "Los bueyes, bien cebados; ¡los hombres, muriéndose de hambre! Los bien cebados bueyes han abandonado sus palacios de cristal para ir a cebar a los ricos a sus moradas lujosas, mientras los hombres se enferman y mueren de hambre en sus míseros tugurios." Estos carteles, con su inscripción de mal augurio, son renovados constantemente. Apenas se retira y cubre una partida de ellos, reaparece inmediatamente otra en la misma plaza pública o en otra cercana. Estos carteles recuerdan los *omina* que prepararon al pueblo francés para los sucesos de 1789... En estos momentos, mientras los obreros ingleses, con sus mujeres y sus niños, mueren de hambre, se invierten millones de dinero inglés, fruto del trabajo inglés, en empréstitos rusos, españoles, italianos, etc." (*Reynold's Newspaper*, 20 de enero de 1867.)

73. Ducpétiaux, *Budgets économiques*, etc., pp. 151, 154, 155 y 156.

74. James E. Th. Rogers (profesor de Economía política en la Universidad de Oxford), *A History of Agriculture and Prices in England*, Oxford, 1886, t. I, p. 690. Esta obra, fruto de un celoso trabajo, sólo abarca, en los dos primeros volúmenes publicados, el período que va de 1259 a 1400. El segundo tomo contiene solamente materiales estadísticos. Es la primera *History of Prices* auténtica referente a este período, que poseemos.

75. *Reasons for the late Increase of the Pocrlaws; or a comparative view of the price of labour and provisions,* Londres, 1777, pp. 5 y 11.

76. Dr. Richard Price. *Observations on Reversionary Payments*, 6ª ed. por M. Morgan, Londres, 1803, t. II pp. 158 y 159. Price observa, en la p. 159: "El precio *nominal* de una jornada de trabajo no es, por el momento, más que 4 o, a lo sumo, 5 veces mayor que era en 1514. Pero el precio del trigo es 7 veces más alto, el de la carne y el vestido 15 veces mayor. Es decir, que el precio del trabajo va tan a la zaga del alza del costo de vida, que, si lo ponemos en relación con este costo, creemos que no llega a la *mitad* de lo que antes representaba.

77. Barton, *Observations*, etc., p. 26. Sobre la situación a fines del siglo XVIII, cfr. Eden, *The State of the Poor*.

78. Parry, *The Question of the Neccessity of existing Cornlaws considered*, p. 86.

79. L. c., p. 213.

80. S. Laing, *National Distress*, p. 62.

81. *England and America,* Londres, 1833, t. I, p. 47.

82. *London economist*, 29 de marzo de 1845, p. 294.

83. La aristocracia terrateniente se adelantó a sí misma –por mediación del parlamento, naturalmente–, a cargo del *Erario público*, *fondos* con este objeto, a un interés bajísimo, que luego los arrendatarios tenían que pagarles a ellos doblado.

84. La disminución de los arrendamientos medios se advierte principalmente por los capítulos del Censo que llevan por epígrafe: "Hijo, nieto, hermano, sobrino, hija, nieta, hermana y sobrina del arrendatario" o sean los miembros de su propia familia que el colono emplea en las labores. Estas rúbricas que en 1851 arrojaban 216,851 personas, descienden en 1861 a la cifra de 176,151. Desde 1851 a 1871, el número de fincas de menos de 20 acres llevadas en arrendamiento disminuye en más de 900; las de 50 a 75 acres descienden de 8,253 a 6,370; y la misma o parecida reducción experimenta la cifra

arrendada de menos de 100 acres. En cambio, el número de fincas de gran extensión explotadas en arriendo aumenta durante los mismos 20 años; las de 300 a 500 acres ascienden de 7,771 a 8,410, las de más de 500 acres pasan de 2,755 a 3,914, las de más de 1,000 acres de 492 a 582.

85. El número de pastores de ovejas aumenta durante este período, de 12,517 a 25,559.

86. *Census*, etc., p. 36.

87. Rogers, *A History of Agriculture*, *etc*., p. *693*. “The peasant has again become a serf”: 1. c., p. 10. Mr. Rogers pertenece a la escuela liberal y es amigo personal de Cobden y Bright; dista, pues, mucho de ser un *laudador temporis acti* (135).

88. *Public Health*. *Seventh Report*, Londres, 1865, p. 242. “The cost of the hind is fixed at lowest possible amount on which he can live... The supplies of wages and shelter are not calculated on the profit to be derived from him. He is a zero in farming calculations.” Por eso es bastante frecuente el caso de que el casero le suba al obrero la renta de la casa en cuanto se entera de que gana algo más o de que el arrendatario le rebaja el jornal “porque su mujer trabaja ya”. (L. c.)

89. L. c., p. 135.

90. L. c., p. 134.

91. *Report of the Commissioners*... relating to Transportation and Penal *Servitude*, Londres, 1863, p. 42 y 50.

92. L. c., p. 77. *Memorandum by the Lord Chief Justice*.

93. Ob. c., t. II, “Evidence”.

94. Ob. c., t. I, Apéndice, p. 280.

95. Ob. c., pp. 247 y 274.

96. *Public Health*. *Sixth Report*, 1863, pp. 238, 249, 261, 262.

97. L. c., p. 262.

98. L. c., p. 17. El obrero agrícola inglés no obtiene más que la cuarta parte de leche y la mitad de pan que el irlandés. Ya A. Young, en su *Tour in Ireland*, obra escrita a comienzos de siglo, consignaba la superioridad alimenticia del segundo sobre el primero. La razón está sencillamente en que el pobre arrendatario irlandés es incomparablemente más humano que el rico cultivador inglés. Por lo que se refiere a *Gales*, los datos del texto *no* rigen para la parte suboccidental de este país. “Todos los médicos de esta región coinciden en que el aumento del coeficiente de mortalidad por tuberculosis, escrofulosis, etc., gana en intensidad conforme empeora el estado físico de la población, y todos atribuyen este empeoramiento a la pobreza. El costo diario de manutención de un jornalero del campo se calcula aquí en 5 peniques, y hay muchos distritos en que el arrendatario (pobre también él mismo) paga menos. Un bocado de carne salada, duro como la caoba y que apenas merece que se le someta al difícil proceso de la digestión, o un pedazo de tocino que se echa al puchero para sazonar una gran cantidad de caldo, de harina y de ajo, o papilla de avena: tal es, un día y otro, la comida fuerte del jornalero del campo... El progreso industrial ha significado para él, en este clima húmedo y duro, la sustitución del recio paño casero por los tejidos baratos de algodón y de las bebidas fuertes por un té “nominal”... Después de trabajar varias horas expuesto a las inclemencias del aire y la lluvia, el campesino retorna a su *cottage* para sentarse a un fuego de turba o de bolas amasadas con barro o con residuos de carbón y que desprende nubes de gases carbónico y sulfúrico. Las paredes de su choza están construidas de barro y piedras, el piso del suelo es de tierra anterior a la construcción de la choza y el techo una masa de paja suelta y ahumada. Todas las rendijas se hallan cuidadosamente tapadas para que no se escape el calor, y aquí, en una atmósfera de infernal pestilencia, chapoteando con los pies en un piso de barro, y no pocas veces con el único vestido que posee puesto a secar sobre los hombros, el campesino se sienta a cenar con su mujer y sus chicos. Algunos parteros,

obligados a permanecer parte de una noche en el interior de estas chozas, nos han contado cómo se les hundían los pies en el barro del piso y cómo se veían obligados –fácil tarea– a hacer un agujero en la pared para poder respirar un poco. Numerosos testigos de diversa posición social aseguran que los campesinos *mal alimentados* (underfed) se hallan expuestos todas las noches a estas y otras influencias insalubres. Resultado de todo esto: un pueblo raquítico y escrofuloso, cosa que no hace falta, ciertamente, abonar con pruebas. Los testimonios de los funcionarios parroquiales de Caermarthenshire y Cardiganshire acreditan palpablemente el mismo estado de cosas. A esto hay que añadir una peste todavía más espantosa: los estragos del idiotismo. Y, por si esto fuese poco, las condiciones del clima. Los vientos violentísimos del suroeste azotan esta región durante ocho o nueve meses al año, con un cortejo de lluvias torrenciales, que descargan principalmente sobre Las estribaciones de la parte occidental de las colinas. Aquí, los árboles son raros, como no sea en los lugares abrigados; a la intemperie, son destrozados sin piedad por el viento. Las chozas se levantan al abrigo de un saliente cualquiera de la montaña, muchas veces en un barranco o en una cantera, donde sólo pueden pastar ovejas pequeñísimas y el ganado vacuno del país... La gente joven emigra a los distritos mineros del Este, a Glamorgan y Monmouth... Caermarthenshire es el semillero de la población minera y su asilo de inválidos... La cifra de población se mantiene a duras penas. Véase, por ejemplo, el censo de Cardiganshire:

	1851	*1861*
Hombres	45,155	44,446
Mujeres	52,459	52,955
	97,614	97,401

(Informe del Dr. Hunter, en *Public Health*. *Seventh Report 1864*, Londres, 1865, pp. 498-502 *ss*.)

99. En 1865 esta ley se corrigió un poco. La experiencia no tardará en demostrar cuán poco sirven estos retoques chapuceros.

100. Para la comprensión de lo que sigue: aldeas cerradas (*Close Villages*) son aquellas aldeas en que la propiedad del suelo está en manos de dos o tres grandes terratenientes: aldeas abiertas (*Open Villages*), aquéllas en que las fincas están repartidas entre muchos pequeños propietarios. Es en estas aldeas donde los especuladores de la construcción pueden levantar *cottages* y casas de vecindad.

101. Estos pueblos espectaculares presentan un aspecto muy atractivo, pero son tan ilusorios como aquellos que Catalina II veía alzarse a lo lejos, en su viaje a la Crimea. Ultimamente, se tiende también a expulsar de estos *show-villages* a los pastores de rebaño. Así, por ejemplo, en las inmediaciones de Market Harborough hay un criadero de ovejas de unos 500 ácres de extensión atendido por *un solo* hombre. Para ahorrarse las grandes distancias por estas grandes extensiones de tierra, por los hermosos pastos de Leicester y Northampton, solía dársele al pastor un *cottage* en la alquería. Actualmente, se le asignan trece chelines para alojamiento, teniendo que ir a buscarlo a una aldea abierta, lejos del pasto.

102. “Las casas de los obreros (en las aldeas abiertas, que, naturalmente, están siempre abarrotadas) se construyen generalmente en fila, tocando con la parte de atrás a la última punta del jirón de terreno que el especulador que las construye llama suyo. Sólo tienen, por consiguiente, luz y aire de costado.” (Informe del Dr. Hunter, 1. c., p. 135.) “No pocas veces, el casero es el tendero o el tabernero de la aldea. En estos casos, el bracero del campo tiene en él un segundo señor, además del patrono. Quiera o no, ha de ser cliente suyo. Con 10 chelines a la semana, de los que hay que descontar una renta anual de 4 libras esterlinas, tiene que comprar su ración de té, azúcar, harina, jabón, bujías y cerveza, al precio que al tendero se le antoje marcarle.” (L. c., p. 134.) Estas aldeas abiertas son, en realidad, las “*colonias penitenciarias*” *del proletariado agrícola inglés*. Muchos de los *cottages* son simples casas de vecindad, por las que desfila toda la chusma de vagabundos de los alrededores. En ellas, acaban de hundirse el campesino y su familia que, a veces, de un modo verdaderamente milagroso, había sabido conservar su virtud y pureza de carácter en medio de las más sucias condiciones. Entre los Shylocks de buen tono está de moda, naturalmente, alzarse farisaicamente de hombros ante los especuladores de la construcción, los pequeños propietarios y las aldeas abiertas. Ellos saben perfectamente que sus “aldeas cerradas” y sus

“pueblos espectaculares” son la cuna de las “aldeas abiertas”, sin las que no podrían existir. “A no ser por los pequeños propietarios de las aldeas abiertas, la mayoría de los jornaleros del campo tendrían que dormir bajo los árboles de las fincas en que trabajan.” (L. c., p. 135.) Este sistema de aldeas “cerradas” y “abiertas” reina en todos los Midlands y en toda la parte este de Inglaterra.

103. “El casero (el dueño de la finca o su arrendatario) se enriquece directa o indirectamente con el trabajo de un hombre al que paga 10 chelines a la semana, y por si esto fuera poco, todavía le arranca a este pobre diablo 4 ó 5 libras esterlinas de *alquiler anual* por casas que en el mercado libre no *valen* 20 libras, pero cuyo precio artificial se mantiene gracias al poder del terrateniente para decir: 'O alquilas mi casa o te vas a paseo, busca refugio donde puedas, y no esperes que te dé el certificado de trabajo'... Cuando un jornalero desea mejorar de situación, colocándose de peón en las obras de un ferrocarril o en una cantera, vuelve a encontrarse con el mismo poder, que te grita: 'O trabajas para mí por este jornal reducido, o prepárate a ser despedido dentro de una semana; coge tu cerdo, si lo tienes, y tú verás lo que haces de las patatas que se están criando en tu huerta.' Cuando el interés radica en el otro frente, lo que suele hacer en tales casos el propietario (o el arrendatario) es subirle al jornalero la *renta de la casa*, como castigo por desertar de su servicio.” (Dr. Hunter, *Public Health*, *Seventh Report*, 1864, p. 132.)

104. “Parejas en plena luna de miel no son un espectáculo edificante para hermanos y hermanas adultos, instalados en el mismo cuarto; y aunque no sería correcto traer aquí ejemplos, hay datos suficientes que permiten afirmar que las muchachas que toman parte en los delitos de incesto lo pagan con grandes sufrimientos y, a veces, con la muerte.” (Dr. Hunter, I. c., p. 137.) Un funcionario de la policía rural que trabajó muchos años como detective en los peores barrios de Londres dice, refiriéndose a las muchachas de su aldea: “Durante mi vida de policía en los peores barrios de Londres, no vi jamás tanta ni tan grosera inmoralidad en edad tan temprana, tanta insolencia ni tanto descaro... Viven como los cerdos: jóvenes de ambos sexos, madres y padres, durmiendo todos juntos en el mismo cuarto.” (*Child*. *Empl*. *Comm*. *Sixth Report*, Londres, 1867, Apéndice p. 77, n. 155.)

105. *Public Health*. *Seventh Report*, 1864, pp. 9-14 *ss*.

106 Que “el cura y el hidalgo parecen haberse conjurado para matarlos de hambre”

107 “El trabajo del *hind,* trabajo ordenado por Dios (heaven”born), infunde dignidad a su oficio. Estos hombres *no son esclavos, sino soldados de la paz* y merecen disfrutar de una casa apta para hombres casados, casa que debiera construirles el terrateniente, que reclama de él la presentación de un trabajo obligatorio, ni más ni menos que el estado de los soldados en filas. Estos obreros, al igual que los soldados, no perciben por su trabajo el precio que éste costaría en el mercado. Se les coge, como se hace con los soldados, jóvenes e ignorantes, cuando no conocen más que su oficio y el lugar en que habitan. Los matrimonios prematuros y la aplicación de las diversas leyes sobre residencia producen sobre unos los mismos efectos que las levas y la ley marcial sobre otros.” (Dr. Hunter, c., p. 132.) A veces, por excepción, un terrateniente de corazón blando deplora estos páramos creados por él mismo. “Es triste esto de estar sólo en su tierra–dijo el conde de Leicester, cuando le felicitaron por la terminación de Holkham–; miro en torno y no veo más casa que la mía. Soy el gigante de la torre de los gigantones, que ha devorado a todos sus vecinos.”

108 Un movimiento semejante se manifiesta desde loa últimos decenios en Francia, a medida que la producción capitalista se apodera de la agricultura, empujando a las ciudades los brazos “sobrantes” del campo. También aquí empeoran las condiciones de la vivienda y las demás condiciones de vida, por culpa de los “brazos sobrantes”. Acerca del peculiar “prolétariat foncier” que ha hecho surgir el sistema parcelario, véase, entre otras obras, el escrito de Colins citado más arriba *[L'Economie Politique] y Carlos* Marx, Der achrzehnte Brumaire des *Louis Bonaparte*, 2° ed., Hamburgo, 1869, pp. 91 ss, En 1846, la población urbana de Francia representaba el 24.42 y la rural el 75.58 por 100; en 1861. la proporción era de 28.86 a 71.14 por 100. En los últimos cinco años, se ha acentuado todavía más el descenso de la parte representada por la población rural. Ya en 1846 cantaba el poeta Pierre Dupont, en sus *Ouvriers:*

Mal vestidos, metidos en tugurios,
en los desvanes, entre la basura,
vivimos con lechuzas y ladrones,

amigos de las sombras.

109 El sexto y último informe de la *Child. Empl. Comm*., publicado a fines de marzo de 1867, trata exclusivamente de este sistema de trabajo agrícola.

110 *Child Empl, Comm. VI Report,* Evidence, p. 37. n. 173.–*Fenland* –tierra pantanosa.

111 Sin embargo, hay *gangmasters* que llegan a arrendatarios de 500 acres y hasta a propietarios de manzanas enteras de casas.

112 Unión sexual en público. *(Ed.)*

113 "La mitad de las muchachas de Ludford están echadas a perder por las cuadrillas." *Child. Empl. Comm., VI Rep*., Apéndice, p. 6, n. 32.

114 "Este sistema se ha difundido mucho en los últimos años. En algunos lugares, se ha introducido hace poco; y en otros, donde ya se conocía, las cuadrillas encuadran a más niños y de menor edad." (L. C., p. 79, n. 174.

115 "Los pequeños arrendatarios no aplican el trabajo en cuadrillas." "Este sistema no se emplea en las tierras pobres, sino en aquellas que arrojan una renta de 2 libras esterlinas a 2 libras y 10 chelines por acre." *(Child. Empl. Comm., VI Rep*., pp. 17 y 14.)

116 Uno de estos caballeros encontraba tan sabrosas sus rentas, que llegó a declarar a la Comisión investigadora, indignado, que todo aquel clamor de protestas se debía únicamente al nombre del sistema. Si en vez de llamarlas "cuadrillas", se les llamase "asociaciones juveniles–industriales–agrícolas–cooperativas para el propio sustento", todo estaría *all right.*

117 " El trabajo en cuadrilla es más barato que cualquier otro, tal es la razón de que se le emplee", declara un antiguo capataz. (*Child. Empl. Comm., VI Rep*., pp. 17 y 14.) " El sistema de cuadrillas es decididamente el más barato para el arrendatario y, también decididamente el más ruinoso para los niños," dice un colono. (L. c., p. 16, n. 3.)

118 " Indudablemente, mucha de la labor que ahora ejecutan los niños en cuadrillas era ejecutada antes por hombres y mujeres. Allí donde trabajan mujeres y niños, hay ahora más hombres parados (more men are out of work) que antes." -*(Child. Empl. Comm*., VI *Rep*., p. 43, n. 202.) En sentido contrario, citaremos este pasaje, entre otros: "El problema del trabajo (labour question) se hace tan agudo en muchos distritos agrícolas, especialmente en los productores de trigo, a consecuencia de la emigración de brazos y de la facilidad que suponen los ferrocarriles para trasladarse a las grandes ciudades, que yo (el "yo" pertenece al agente terrícola de un gran señor) considero el trabajo de los niños como absolutamente indispensable." (L. c., p. 80, n. 180.) En los distritos agrícolas ingleses, a diferencia de lo que ocurre en el resto del mundo civilizado the *Labour Question* significa the *Landlords' and Farmers' Question*, a saber: ¿cómo, pese al éxodo cada vez mayor de campesinos, se puede eternizar en el campo una "superpoblación relativa" suficiente, eternizando con ello el "salario mínimo" para el obrero rural?

119 El *Public Health Report* anteriormente citado por mí, en el que, a propósito de la mortalidad infantil se examina de pasada el sistema de cuadrillas, permaneció ignorado de la prensa y, por tanto, del público inglés. En cambio, el último informe de la *Child. Empl. Comm.* brindaba a la prensa un pasto "sensacional" acogido por ella de buen grado. Mientras la prensa liberal se preguntaba cómo los elegantes caballeros y las distinguidas damas y los dignatarios de la iglesia, que abundaban en Lincolnshire, personajes que enviaban a los antípodas "misiones especiales para la corrección de las costumbres de los salvajes del Océano Pacífico", toleraban en sus fincas, ante sus mismos ojos, semejante sistema, la prensa distinguida se limitaba a hacerse consideraciones acerca de la torpe *corrupción de las gentes del campo* ¡capaces de entregar a sus hijos por dinero a semejante esclavitud! Bajo las condiciones malditas en que "los espíritus delicados" condenaban a vivir al campesino, sería explicable que éste se comiese a sus propios hijos. Lo que realmente maravilla es la virtud de carácter que han sabido conservar en su mayoría. Los informes oficiales demuestran que los padres repugnan el

sistema de cuadrillas, hasta en los distritos en que este régimen impera. “En los testimonios recogidos por nosotros se encuentran pruebas abundantes de que los padres, en muchos casos, agradecerían la promulgación de una *ley obligatoria* que les permitiese resistir a las tentaciones y a la presión a que se ven sometidos con tanta frecuencia. Unas veces es el funcionario de la parroquia, otras veces el patrono el que, bajo amenaza de despido, les obliga a mandar a los hijos a ganarse la vida, en vez de mandarlos a la escuela... Todo el tiempo y las energías derrochadas, todos los sufrimientos que engendra para el campesino y su familia la fatiga extraordinaria y estéril, todos los casos en que los padres achacan la ruina moral de sus hijos al hacinamiento de los *cottages* o a las influencias nefastas del sistema de cuadrillas, despiertan en el pecho de los pobres que trabajan sentimientos fáciles de comprender y que huelga detallar. Tienen la conciencia de que se les infieren no pocos tormentos físicos y morales por razones de que ellos no son en modo alguno responsables, a las que jamás darían su asentimiento, si en su mano estuviese evitarlas, y contra las que son impotentes para luchar.” *(Child Empl. Comm*., VI *Rep.,* p. 20, n. 82 y p. 23, n. 96.)

120 Censo de población de Irlanda: 1801, 5.319,867 personas; 1811, 6.084,996; 1821, 6.869,544; 1831, 7. 828,347; 1841, 8.222,664.

121 Los resultados son todavía más desfavorables sí nos remontamos más atrás. Así, por ejemplo, en 1865. ganado lanar, 3.688,742; en 1865, 3.694,294: de cerda, en 1865, 1.299,893, en 1858. 1.409,883.

122 *Tenth Report of the Commissioners of Ireland Revenue,* Londres, 1866.

123 La renta global anual de la rúbrica D difiere aquí de la del cuadro anterior, por razón de ciertas deducciones autorizadas por la *ley.*

124 Aunque la producción *disminuya también relativamente*, *por acre,* no debe olvidarse que Inglaterra, desde hace siglo y medio**.** *ha explotado* indirectamente *el suelo de Irlanda*, s*in conceder a sus* cultivadores ni siquiera los medios para restaurar los elementos sustraídos a la tierra.

125 Como a Irlanda se le considera la tierra de promisión del “principio de la población”, antes de publicar su obra sobre este tema, Th. Sadler dio a luz el famoso libro titulado *Ireland, its Evils and* their *Remedies,* 2° ed., Londres, 1829, en el que, haciendo un estudio comparativo de las estadísticas de las diversas provincias y dentro de cada provincia de los distintos condados, demuestra que aquí la miseria no reina, como pretende Malthus, en proporción al censo de población, sino, por el contrario, en razón inversa a él.

126 En los años que van de 1851 a 1874, se calcula en 2.325,922 la cifra global de emigrantes.

127 Nota a la 2° ed. Según una estadística publicada en Murphy, *Ireland Industrial, Political and Social*, 1870 [p. 103], el 94.6 por 100 del suelo de Irlanda está repartido en arriendos inferiores a 100 acres, y el 5.4 por 100 en arriendos superiores a esta cabida.

128 *Reports from the Poor Law Inspector on the wages of Agriculturl Labourers in Dublin,* 1870. Cfr. también *Agricultural Labourers (Ireland) Return,*etc., 8 de marzo de *1861.* Londres, 1862.

129 *Reports from the Poor Law Inspector on the Wages of Agricultural Labourers ín Dublin*, p. 29. 1.

130 L. *c*., p. 12.

131 L. *c*., p. 25.

132 L. c., p. 25.

133 L. c., p. 27.

134 L. c., p. 25.

135 L. c., p. 1.

136 L. c., p. 32.

137 L. c., p. 25.

138 L. c., p. 30.

139 L. c., p. 21 y 13

140 Reports of Insp. of Fact. 31st. Oct. 1866, p. 96.

141 En la superficie total van incluidos también las "turberas y terrenos baldíos".

142 En el libro III de esta obra, en la sección dedicada a la propiedad territorial, expondré detalladamente cómo los terratenientes, por su parte, y por la suya la legislación inglesa explotaron sistemáticamente la catástrofe del hambre y las circunstancias provocadas por ella para acelerar violentamente la revolución agraria y mermar la población irlandesa a medida de las conveniencias de los señores de la tierra. Allí, volveré también sobre las condiciones de vida de los pequeños colonos y los braceros del campo. Aquí, nos limitaremos a citar a un autor. Nassau W. Senior dice, entre otras cosas, en su obra póstuma *Journals*, *Conversations and Essays relating to Ireland,* 2 vols., Londres, 1868 t, II, p. 282: "Bien decía el Dr. G.: tenemos la ley de pobres, que es un gran instrumento para dar el triunfo a los terratenientes; otro es la emigración. Ningún amigo de Irlanda puede apetecer que la guerra (entre los terratenientes y los pequeños colonos celtas) se prolongue, y aún menos que termine con el triunfo de los colonos... Cuanto antes termine (esa guerra), cuanto antes se convierta Irlanda en un país de pastos *(grazing country*) con el censo relativamente pequeño de población que un país de pastos requiere, mejor será para todas las clases." Las leyes cerealistas ingleses de 1815 garantizaban a Irlanda el monopolio de la libre importación de trigos en la Gran Bretaña; es decir, favorecían artificialmente el cultivo de cereales. Este monopolio fue abolido repentinamente en 1846, al derogarse las leyes cerealistas. Prescindiendo de todas las demás circunstancias, este hecho bastaba para imprimir un poderoso impulso al proceso de transformación de las tierras de labor de Irlanda en terrenos de pastos, a la concentración de los arriendos y a la expulsión de los pequeños labradores. Después de haberse pasado treinta años, de 1815 a 1846, ensalzando la fertilidad del suelo irlandés, y diciendo a voces que este suelo había sido predestinado por la naturaleza al cultivo de cereales, de pronto, los agrónomos, los economistas y los políticos ingleses descubren, a partir de 1846, ¡que sólo sirve para producir hierba! M. Leonce de Lavergne se ha apresurado a repetirlo al otro lado del Canal. Hace falta ser un hombre serio" como Lavergne para dejarse convencer por estas puerilidades.

143 Partidario de una Irlanda independiente. *(Ed.)*

144 Verso del poeta Horacio: *Acerbo destino aflije a los romanos, el crimen de fratricidio*

CAPITULO XXIV

LA LLAMADA ACUMULACION ORIGINARIA

1. El secreto de la acumulación originaria

Hemos visto cómo se convierte el dinero en capital, cómo sale de éste la plusvalía y cómo la plusvalía engendra nuevo capital. Sin embargo, la acumulación de capital presupone la plusvalía, la plusvalía la producción capitalista y ésta la existencia en manos de los productores de mercancías de grandes masas de capital y fuerza de trabajo. Todo este proceso parece moverse dentro de un circulo vicioso, del que sólo podemos salir dando por supuesta una acumulación *"originaria"* anterior a la *acumulación capitalista ("previous accumulation",* la denomina Adam Smith); una acumulación que no es resultado*,* sino punto de partida del régimen capitalista de producción.

Esta *acumulación originaria* viene a desempeñar en economía política el mismo papel que desempeña en teología el *pecado original.* Al morder la manzana, Adán engendró el pecado y lo trasmitió a toda la humanidad.

Los orígenes de la primitiva acumulación pretenden explicarse relatándolos como una anécdota del pasado. En tiempos muy remotos –se nos dice–, había, de una parte, una minoría trabajadora, inteligente y sobre todo ahorrativa, y de la otra un tropel de descamisados, haraganes, que derrochaban cuanto tenían y aún más. Es cierto que la leyenda del pecado original teológico nos dice que el hombre fue condenado a ganar el pan con el sudor de su frente; pero la historia del pecado original económico nos revela por qué hay gente que no necesita sudar para comer. No importa. Así se explica que mientras los primeros *acumulaban riqueza,* los segundos acabaron por no tener ya nada que vender más que su pelleja. De este pecado original arranca *la pobreza de la gran mayoría,* que todavía hoy, a pesar de lo mucho que trabajan, no tienen nada que vender más que sus personas, y la *riqueza de una minoría,* riqueza que no cesa de crecer, aunque haga ya muchísimo tiempo que sus propietarios han dejado de trabajar. Estas niñerías insustanciales son las que M. Thiers, por ejemplo, sirve todavía, con el empaque y la seriedad de un hombre de Estado, a los franceses, en otro tiempo tan ingeniosos, en defensa de la *propriété.* Tan pronto como se plantea el problema de la propiedad, se convierte en un deber sacrosanto abrazar el punto de vista de la cartilla infantil, como el único que cuadra a todas las edades y a todos los períodos. Sabido es que en la historia real desempeñan un gran papel la conquista, la esclavización, el robo y el asesinato; la violencia, en una palabra. En la dulce economía política, por el contrario, ha reinado siempre el idilio. Las únicas fuentes de riqueza han sido desde el primer momento la ley y el "trabajo", exceptuando siempre, naturalmente, "el año *en curso".* Pero, en la realidad, los métodos de la acumulación originaria fueron cualquier cosa menos idílicos.

Ni el dinero ni la mercancía son de por si capital, como no lo son tampoco los medios de producción ni los artículos de consumo. Necesitan *convertirse en capital.* Y para ello han de concurrir una serie de circunstancias concretas, que pueden resumirse así: han de enfrentarse y entrar en contacto dos clases muy diversas de poseedores de mercancías; de una parte, los *propietarios de dinero, medios de producción y artículos de consumo,* deseosos de *valorizar* la suma de valor de su propiedad mediante la compra de fuerza ajena de trabajo; de otra parte, los *obreros libres,* vendedores de su propia fuerza de trabajo y, por tanto, de su trabajo.

Obreros libres, en el doble sentido de que no figuran directamente entre los medios de producción, como los esclavos, los siervos, etc., ni cuentan tampoco con medios de producción propios, como el labrador que trabaja su propia tierra, etc.; libres y dueños de si mismos. Con esta *polarización de1 mercado de mercancías,* se dan las dos condiciones fundamentales de la producción capitalista. El régimen del capital presupone *el divorcio entre los obreros y la propiedad sobre las condiciones de realización de su trabajo.* Cuando ya se mueve por sus propios pies, la producción capitalista no sólo *mantiene* este divorcio, sino que lo *reproduce y acentúa en una escala cada vez mayor.* Por tanto, el proceso que *engendra* el capitalismo sólo puede ser uno: el *proceso de disociación entre el obrero y la propiedad sobre las condiciones de su trabajo,* proceso que de una parte *convierte* en capital los medios sociales de vida y de producción, mientras de otra parte convierte a los productores directos en obreros asalariados*.* La llamada *acumulación* originaria no es, pues, más que el *proceso histórico de disociación entre el productor y los medios de producción.* Se la llama "originaria" porque forma la prehistoria del capital y del régimen capitalista de producción.

La estructura económica de la sociedad capitalista brotó de la estructura económica de la sociedad feudal. Al disolverse ésta, salieron a la superficie los elementos necesarios para la formación de aquélla.

El productor directo, el obrero, no pudo disponer de su persona hasta que no dejó de vivir sujeto a la gleba y de ser esclavo o siervo de otra persona. Además, para poder convertirse en vendedor libre de fuerza de trabajo, que acude con su

mercancía a dondequiera que encuentra mercado para ella, hubo de sacudir también el yugo de los gremios, sustraerse a las ordenanzas sobre los aprendices y los oficiales y a todos los estatutos que embarazaban el trabajo. Por eso, en uno de sus aspectos, el movimiento histórico que convierte a los productores en obreros asalariados representa la liberación de la servidumbre y la coacción gremial, y este aspecto es el único que existe para nuestros historiadores burgueses. Pero, si enfocamos el otro aspecto, vemos que estos trabajadores recién emancipados sólo pueden convertirse en vendedores de si mismos, una vez que se ven despojados de todos sus medios de producción y de todas las garantías de vida que las viejas instituciones feudales les aseguraban. El recuerdo de esta cruzada de expropiación ha quedado inscrito en los anales de la historia con trazos indelebles de sangre y fuego.

A su vez, los capitalistas industriales, los potentados de hoy, tuvieron que desalojar, para llegar a este puesto, no sólo a los maestros de los gremios artesanos, sino también a los señores feudales, en cuyas manos se concentraban las fuentes de la riqueza. Desde este punto de vista, su ascensión es el fruto de una lucha victoriosa contra el régimen feudal y sus irritantes privilegios, y contra los gremios y las trabas que éstos ponían al libre desarrollo de la producción y a la libre explotación del hombre por el hombre. Pero los caballeros de la industria sólo consiguieron desplazar por completo a los caballeros de la espada, explotando sucesos en que éstos no tenían la menor parte de culpa. Subieron y triunfaron por procedimientos no menos viles que los que en su tiempo empleó el liberto romano para convertirse en señor de su patrono.

El proceso de donde salieron el obrero asalariado y el capitalista, tuvo como punto de partida la *esclavización del obrero.* En las etapas sucesivas, esta esclavización no hizo más que *cambiar de forma: la explotación feudal se convirtió en explotación capitalista.* Para explicar la marcha de este proceso, no hace falta remontarse muy atrás. Aunque los primeros indicios de producción capitalista se presentan ya, esporádicamente, en algunas ciudades del Mediterráneo durante los siglos XIV y XV, la era capitalista sólo data, en realidad, del siglo XVI. Allí donde surge el capitalismo hace ya mucho tiempo que se ha abolido la servidumbre y que el punto de esplendor de la Edad Media, la existencia de ciudades soberanas, ha declinado y palidecido.

En la historia de la acumulación originaria hacen época todas las transformaciones que sirven de punto de apoyo a la naciente clase capitalista, y sobre todo los momentos en que grandes masas de hombres se ven despojadas repentina y violentamente de sus medios de producción para ser lanzadas al mercado de trabajo como proletarios libres, y privados de todo medio de vida. Sirve de base a todo este proceso la *expropiación que priva de su tierra al productor rural, al campesino.* Su historia presenta una modalidad diversa en cada país, y en cada una de ellos recorre las diferentes fases en distinta gradación y en épocas históricas diversas. Pero donde reviste su forma clásica es en Inglaterra, país que aquí tomamos, por tanto, como modelo.[1]

2. Cómo fue expropiada de la tierra la población rural

En Inglaterra, la servidumbre había desaparecido ya, de hecho, en los últimos años del siglo XIV. En esta época, y más todavía en el transcurso del siglo XV, la inmensa mayoría de la población[2] se componía de campesinos libres, dueños de la tierra que trabajaban, cualquiera que fuese la etiqueta feudal bajo la que ocultasen su propiedad. En las grandes fincas señoriales, el *bailiff (bailío),* antes siervo, había sido desplazado por el arrendatario libre. Los jornaleros agrícolas eran, en parte, campesinos que aprovechaban su tiempo libre para trabajar a sueldo de los grandes terratenientes y en parte una clase especial, relativa y absolutamente poco numerosa, de verdaderos asalariados. Mas también éstos eran, de hecho, a la par que jornaleros, labradores independientes, puesto que, además del salario, se les daba casa y labranza con una extensión de 4 y más acres. Además, tenían derecho a compartir con los verdaderos labradores el aprovechamiento de los *terrenos comunales,* en los que pastaban sus ganados y que, al mismo tiempo, les suministraban el combustible, la leña, la turba, etc.[3] La producción feudal se caracteriza, en todos los pueblos de Europa, por la división del suelo entre el mayor número posible de tributarios. El poder del señor feudal, como el de todo soberano, no descansaba solamente en la longitud de su rollo de rentas, sino en el número de sus súbditos, que, a su vez, dependía de la cifra de campesinos independientes.[4] Por eso, aunque después de la conquista normanda, el suelo inglés se dividió en unas pocas baronías gigantescas, entre las que había algunas que abarcaban por sí solas 900 de los dominios de los antiguos lores anglosajones, estaba salpicado de pequeñas explotaciones campesinas, interrumpidas sólo de vez en cuando por grandes fincas señoriales. Estas condiciones, combinadas con el esplendor de las ciudades, característico del siglo XV, permitían que se desarrollase aquella *riqueza nacional* que el canciller Forescue describe con tanta elocuencia en su *Laudibus Legum Angliae* (137), pero cerraban el paso a la *riqueza capitalista.*

El preludio de la transformación que ha de echar los cimientos para el régimen de producción capitalista, coincide con el último tercio del siglo XV. *El licenciamiento de las huestes feudales* –que, como dice acertadamente Sir James Steuart, "invadieron por todas partes casas y tierras"– lanzó al *mercado de trabajo* a una *masa de proletarios libres y privados de medios de vida.* El poder real, producto también del desarrollo de la burguesía, en su deseo de conquistar la soberanía absoluta, aceleró violentamente la disolución de las huestes feudales, pero no fue ésta, ni mucho menos, la única causa que la provocó. Los grandes señores feudales, levantándose tenazmente contra la monarquía y el parlamento, crearon *un proletariado incomparablemente mayor,* al arrojar violentamente a los campesinos de las tierras que cultivaban y sobre las que tenían los mismos títulos jurídicos feudales que ellos, y al usurparles sus bienes de comunes. El florecimiento de las manufactureras laneras de Flandes y la consiguiente alza de los precios de la lana fue lo que sirvió de acicate directo, en Inglaterra, para estos abusos. La antigua aristocracia había sido devorada por las guerras feudales, y la nueva era ya una hija de los tiempos, de unos tiempos en los que dinero es la potencia de las potencias. Por eso enarboló como bandera la transformación de las tierras de labor en terrenos de pastos para ovejas. En su *Description of England. Prefixed to Holinshed's Chronicles,* Harrison describe cómo la expropiación de los pequeños agricultores arruina al país. "What care our great incroachers!" (¡Qué se les da de esto a nuestros grandes usurpadores!) Las casas de los campesinos y las viviendas de los obreros fueron violentamente arrasadas o entregadas a la ruina. "Consultando los viejos inventarios de las fincas señoriales –dice Harrison–, vemos que han desaparecido innumerables casas y pequeñas haciendas de campesinos, que el campo sostiene a mucha menos gente, que muchas ciudades se han arruinado, aunque hayan florecido otras nuevas... También podríamos decir algo de las ciudades y los pueblos destruidos para convertirlos en pasto de ganados y en los que sólo quedan en pie las casas de los señores." Aunque exageradas siempre, las lamentaciones de estas viejas crónicas describen con toda exactitud la impresión que producía en los hombres de la época la revolución que se estaba operando en las condiciones de producción. Comparando las obras de Tomás Moro con las del canciller Fortescue, es como mejor se ve el abismo que separa al siglo XV del XVI. Como observa acertadamente Thornton, la clase obrera inglesa se precipitó directamente, sin transición, de la edad de oro a la edad de hierro.

La legislación se echó a temblar ante la transformación que se estaba operando. No había llegado todavía a ese apogeo de la civilización en que la *"Wealth of the Naflon",* es decir, la creación de capital y la despiadada explotación y depauperación de la masa del pueblo, se considera como la última Thule(138), de toda sabiduría política. En su historia de Enrique VII, dice Bacon: "Por aquella época (1849), fueron haciéndose más frecuentes las quejas contra la transformación de las tierras de labranza en terrenos de pastos (pastos de ganados, etc.), fáciles de atender con unos cuantos pastores; los arrendamientos temporales, de por vida y anuales (de los que vivían una gran parte de los yeomen) fueron convertidos en fincas dominicales. Esto trajo la decadencia del pueblo y, con ella, la decadencia de ciudades, iglesias, diezmos... En aquella época, la sabiduría del rey y del parlamento para curar el mal fue verdaderamente maravillosa... Dictaron medidas contra esta usurpación, que estaba despoblando los terrenos comunales (depopulating inclosures) y contra el régimen despoblador de los pastos (depopulating pasture), que seguía las huellas de aquélla." Un decreto de Enrique VII, dictado en 1489, c. 19, prohibió la destrucción de todas las casas de labradores que tuviesen asignados más de 20 acres de tierra. Enrique VIII (decreto 25) confirma la misma ley. En este decreto se dice, entre otras cosas, que "se acumulan en pocas manos muchas tierras arrendadas y grandes rebaños de ganado, principalmente de ovejas, lo que hace que las rentas de la tierra suban mucho y la labranza (tillage) decaiga extraordinariamente, que sean derruidas iglesias y casas, quedando asombrosas masas de pueblo incapacitadas para ganarse su vida y la de sus familias". En vista de esto, la ley ordena que se restauren las granjas arruinadas, establece la proporción que debe guardarse entre las tierras de labranza y los terrenos de pastos, etc. Una ley de 1533 se queja de que haya propietarios que posean 24,000 cabezas de ganado lanar y limita el número de éstas a 2,000.[5] Ni las quejas del pueblo, ni la legislación prohibitiva, que comienza con Enrique VII y dura ciento cincuenta años, consiguieron absolutamente nada contra el movimiento de expropiación de los pequeños arrendatarios y campesinos. Bacon nos revela, sin saberlo, el secreto de este fracaso. "El decreto de Enrique VII –dice, en sus *Essays, civil and moral*, cap. 20– encerraba un sentido profundo y maravilloso, puesto que creaba explotaciones agrícolas y casas de labranza de un determinado tipo normal, es decir, les garantizaba una proporción de tierra que les permitía traer al mundo súbditos suficientemente ricos y sin posición servil, *poniendo el arado en manos de propietarios y no de gentes a sueldo*" ("to keep the plough in the hand of the owners and not hirelings").[6] Precisamente lo contrarío de lo que exigía, para instalarse, el *sistema capitalista*: la sujeción servil de la masa del pueblo, la transformación de éste en un tropel de gentes a sueldo y de sus instrumentos de trabajo en capital. Durante este período de transición, la legislación procuró también mantener el límite de 4 acres de tierra para los cottages del *jornalero del campo*, prohibiéndole meter en su casa gentes a sueldo. Todavía en 1627, reinando Jacobo I, fue condenado Roger Crocker de Fontmíll por haber construido en el *manor* de Fontmill un *cottage* sin asignarle como anexo permanente 4 acres de tierra; en 1638, bajo el reinado de Carlos I, se nombró una comisión real encargada de imponer la ejecución de las antiguas leyes, principalmente la que exigía

los 4 acres de tierra como mínimo; todavía Cronwell prohibe la construcción de casas en 4 millas a la redonda de Londres sin dotarlas de 4 acres de tierra. Más tarde, en la primera mitad del siglo XVIII, se formulan quejas cuando el *cottage* de un jornalero del campo no tiene asignados, por lo menos, 1 a 2 acres. Hoy día, el bracero del campo se da por satisfecho con tal de tener una casa con huerto o de poder arrendar dos varas de tierra a regular distancia. "Terratenientes y arrendatarios –dice el Dr. Hunter"– se dan la mano en este punto. Pocos acres de tierra bastarían para que el jornalero del campo disfrutase de *demasiada independencia."*[7]

La Reforma, con su séquito de colosales *depredaciones de los bienes de la* Iglesia*,* vino a dar, en el siglo XVI, un nuevo y espantosa impulso *al proceso violento de expropiación de la masa del pueblo, Al* producirse la Reforma, la Iglesia católica era propietaria feudal de gran parte del suelo inglés. La persecución contra los conventos, etc., lanzó a sus moradores a las filas del proletariado. Muchos de los bienes de la iglesia fueron regalados a unos cuantos individuos rapaces protegidos del rey, o vendidos por un precio irrisorio a especuladores y a personas residentes en la ciudad, quienes, reuniendo sus explotaciones, arrojaron de ellas en masa a los antiguos tributarios, que las venían llevando de padres a hijos. El derecho de los labradores empobrecidos a percibir tina parte de los diezmos de la iglesia, derecho garantizado por la ley, había sido ya tácitamente confiscado *Pauper ubique j*acet, exclama la reina Isabel, después de recorrer Inglaterra. Por fin, en el año 43 de su reinado, el gobierno no tuvo más remedio que dar estado oficial al *pauperismo,* creando el *impuesto de pobreza.* "Los autores de esta ley no se atrevieron a proclamar *sus razones* y, rompiendo con la tradición de siempre, la promulgaron *sin ningún preámbulo* (exposición de motivos).[9] Por el 16, Car. I, 4,[10] este impuesto fue declarado perpetuo, cobrando en realidad, a partir de 1834, una forma nueva y más rigurosa.[11] Pero estas consecuencias inmediatas de la Reforma no fueron las más persistentes. *El* patrimonio *eclesiástico era el baluarte religioso detrás del* cual *se atrincheraba el viejo régimen de propiedad territorial. Al* derrumbarse aquél, éste no podía mantenerse tampoco en pie.[12]

Todavía en los últimos decenios del siglo XVII, la yeomanry, clase de campesinos independientes, era más numerosa que la clase de los colonos. La *yeomanry* había sido el puntal más firme de Cromwell y el propio Macaulay confiesa que estos labradores ofrecían un contraste muy ventajoso con aquellos hidalgüelos borrachos y sus lacayos, los curas rurales, cuya misión consistía en meterle al señor en casa la "rnoza predilecta". Todavía no se había despojado a los jornaleros del campo de su derecho de copropiedad sobre los bienes comunales. Alrededor de 1750, desapareció la *yeomanry* [13] y en los últimos decenios del siglo XVIII se borraron hasta los últimos vestigios de propiedad comunal de los braceros. Aquí, prescindimos de los *factores puramente económicos que intervinieron en la revolución de la agri*cultura y nos limitamos a indagar los *factores* de *violencia* que la impulsaron.

Bajo la *restauración de los Estuardos, los terratenientes impusieron* legalmente una usurpación que en todo el continente se había llevado también a cabo sin necesidad de los trámites de la ley. Esta usurpación consistió en abolir el régimen feudal del suelo, es decir, en transferir sus *deberes tributarios al Estado,* "indemnizando" a éste por medio de impuestos sobre los campesinos y el resto de las masas del pueblo, reivindicando la moderna propiedad privada sobre fincas en las que sólo asistían a los terratenientes títulos feudales y, finalmente, dictando aquellas *leyes de residencia* (*laws of settlement*) que, mu*tatis mutandis,* ejercieron sobre los labradores ingleses la misma influencia que el edicto del tártaro Boris Godunof sobre los campesinos rusos.

La *"glorious Revolution"* entregó el poder, al ocuparlo Guillermo III de Orange,[14] a los capitalistas y terratenientes elaboradores de plusvalía. Estos elementos consagraron la nueva era, entregándose en una escala gigantesca al *saqueo de los terrenos de dominio público,* que hasta entonces sólo se había practicado en proporciones muy modestas. Estos terrenos fueron regalados, vendidos a precios irrisorios o simplemente anexionados por otros terrenos de propiedad privada, sin molestarse en encubrir la usurpación bajo forma alguna.[15] Y todo esto se llevó a cabo sin molestarse en cubrir ni la más mínima apariencia legal. Estos bienes del dominio público, apropiados de modo tan fraudulento, en unión de los bienes de que se despojó a la iglesia –los que no le habían sido usurpados ya por la revolución republicana–, son la base de esos dominios principescos que hoy posee la oligarquía inglesa.[16] Los capitalistas burgueses favorecieron esta operación, entre otras cosas, para convertir el suelo en un artículo puramente comercial, extender la zona de las grandes explotaciones agrícolas, hacer que aumentase la afluencia a la ciudad de proletarios libres y necesitados del campo, etc. Además, la nueva aristocracia de la tierra era la aliada natural de la nueva bancocracia, de la alta finanza, que acababa de dejar el cascarón, y de los grandes manufactureros, atrincherados por aquel entonces detrás del proteccionismo aduanal. La burguesía inglesa obró en defensa de sus intereses con el mismo acierto con que la burguesía de Suecia, siguiendo el camino contrario y haciéndose fuerte en su baluarte económico, que eran los campesinos, apoyó a los reyes (desde 1604 y más tarde bajo Carlos X y Carlos XI) y les ayudó a rescatar por la fuerza los bienes de la Corona de manos de la oligarquía.

Los *bienes comunales* –completamente distintos de los bienes de dominio público, a que acabamos de referirnos– eran una institución de origen germánico, que se mantenía en vigor bajo el manto del feudalismo. Hemos visto que la usurpación violenta de estos bienes, acompañada casi siempre por la transformación de las tierras de labor en terrenos de pastos,

comienza a fines del siglo XV y prosigue a lo largo del siglo XVI. Sin embargo, en aquellos tiempos este proceso revestía la forma de una serie de *actos individuales de violencia,* contra los que la legislación luchó infructuosamente durante ciento cincuenta años. El progreso aportado por el siglo XVIII consiste en que ahora *la propia ley* se convierte en *vehículo de esta depredación de los bienes del pueblo,* aunque los grandes colonos sigan empleando también, de paso, sus pequeños métodos personales e independientes.[17] La forma parlamentaria que reviste este despojo es la de los *Bills for Inclosures of Commons* (leyes sobre el cercado de terrenos comunales) ; dicho en otros términos, decretos por medio de los cuales los terratenientes se regalan a si mismos en propiedad privada las tierras del pueblo, decretos encaminados a expropiar al pueblo de lo suyo. Sir F. M. Eden se contradice a sí mismo en el astuto alegato curialesco en que procura explicar la propiedad comunal como propiedad privada de los grandes terratenientes que recogen la herencia de los señores feudales, al reclamar una *"ley general del parlamento* sobre el derecho a cercar los terrenos comunales", reconociendo con ello que la *transformación de estos bienes en propiedad privada* no podía prosperar sin un *golpe de estado parlamentario,* a la par que pide al legislador una *"indemnización"* para los pobres expropiados.[18]

Al paso que los *yeomen* independientes eran sustituidos por *tenants–at–will,* por pequeños colonos con contrato por un año, es decir, por una chusma servil sometida al capricho de los terratenientes, el despojo de los bienes del dominio público, y sobre todo la depredación sistemática de los terrenos comunales, ayudaron a incrementar esas grandes posesiones que se conocían en el siglo XVIII con los nombres de *haciendas capitalistas*[19] y *haciendas de comerciantes*[20] y que dejaron a la población campesina "disponible" como proletariado al servicio de la industria.

Sin embargo, el siglo XVIII todavía no alcanza a comprender, en la medida que había de comprenderlo el XIX, la *identidad que media entre la riqueza nacional y la pobreza del pueblo.* Por eso en los libros de economía de esta época se produce una violentísima polémica en torno a la *"inclosure of commons".* Entresaco unos cuantos pasajes de los materiales copiosísimos que tengo a la vista, para poner de relieve de un modo más vivo la situación.

"En muchas parroquias de Hertfordshire –escribe una pluma indignada– se han reunido en 3 haciendas 24, cada una de las cuales contaba, por término medio, de 50 a 150 acres de extensión."[21] "En Northamptonshire y Lincolnshire se ha impuesto la norma de cercar los terrenos comunales, y la mayoría de las propiedades creadas de este modo se han convertido en terrenos de pastos; a consecuencia de ello, hay muchas propiedades que antes labraban 1,500 acres y que hoy no labran ni 50... Las ruinas de las viejas casas, corrales y graneros, son los únicos vestigios de los antiguos moradores." "En algunos sitios, cien casas y familias han quedado reducidas... a 8 ó 10..." En la mayoría de las parroquias, donde sólo se han comenzado a cercar los terrenos comunales desde hace quince o veinte años, los terratenientes son en la actualidad poquísimos en comparación con las cifras existentes cuando el suelo se cultivaba en régimen abierto. Es bastante frecuente encontrarse con dominios de lores enteros recientemente cercados que antes se distribuían entre 20 ó 30 colonos y otros tantos pequeños labradores y tributarios, que hoy están acaparados por 4 ó 5 grandes ganaderos. *Todos aquellos labradores fueron lanzados de sus tierras*, *en unión de sus familias* y de muchas otras a las que daban trabajo. y sustento.[22] Los terrenos anexionados por el dueño colindante, bajo pretexto de cercarlos, no eran siempre tierras *yermas*, sino también, con frecuencia, tierras *cultivadas* mediante un tributo al municipio, o comunalmente. "Me refiero aquí a la inclusión de terrenos abiertos y de tierras ya cultivadas. Hasta los autores que defienden las *inclosures* reconocen que estos cercados refuerzan el monopolio de los grandes terratenientes, hacen subir el precio de las subsistencias y fomentan la despoblación... También al cercar los terrenos yermos, como ahora se hace, se *despoja* a los *pobres* de una parte de sus *medios de sustento,* incrementando haciendas que son ya de suyo harto extensas."[23] "Si el país –dice el Dr. Price– cae en poder de un puñado de grandes colonos, los pequeños arrendatarios [en otro sitio, los llama "una muchedumbre de pequeños propietarios y colonos que se mantienen a si mismos y a sus familias con el producto de la tierra trabajada por ellos, con las ovejas, las aves, los cerdos, etc., que llevan a pastar a los terrenos comunales, no necesitando apenas, por tanto, comprar víveres para su consumo"] se verán *convertidos en* hombres obligados a *trabajar para otros* si quieren comer y tendrán que *ir al mercado* para proveerse de cuanto necesiten... Tal vez *se trabajará más*, porque *la coacción* será también mayor... Surgirán ciudades y manufacturas, pues se verá *empujada a ellas más gente* en busca de trabajo. He aquí el camino hacia el que lógicamente se orienta la concentración de la propiedad territorial y por el que, desde hace muchos años, se viene marchando ya efectivamente en este reino."[24] Y resume los efectos generales de las *inclosures* en estos términos: "En general, la situación de las clases humildes del pueblo ha empeorado en casi todos los sentidos; los pequeños terratenientes y colonos se han visto reducidos al nivel de jornaleros y asalariados, a la par que se hace cada vez más difícil g*anarse la vida en esta situación*.[25] En efecto, la usurpación de los bienes comunales y la revolución agrícola que la acompaña, empeora hasta tal punto la situación de los obreros *agrícolas,* que, según el propio Eden, entre 1765 y 1780 su salario comienza a descender por *debajo del nivel mínimo*, haciéndose necesario completarlo con el socorro oficial de pobreza. Su jornal, dice Eden, "alcanza a duras penas a cubrir sus necesidades más perentorias".

Oigamos ahora un instante a un defensor de las *enclosures* y adversario del Dr. Price. "No es lógico inferir que existe *despoblación* porque ya no se vea a la gente derrochar su trabajo en campo abierto... Sí, al convertir los pequeños labradores en personas *obligadas a trabajar para otros, se moviliza más trabajo*, es ésta una ventaja *que la nación* [entre la que no figuran, naturalmente, los que sufren la transformación apuntada], tiene que ver con buenos ojos... El producto será mayor si su trabajo *combinado se* emplea en una sola hacienda; así se creará trabajo sobrante para las manufacturas, haciendo una de las minas de oro de nuestra nación, con ello que éstas aumenten en proporción a la cantidad de trigo producido."[26]

Leyendo, por ejemplo, a Sir F. M. Eden, matizado además de tory y de "filántropo", se ve la *impasibilidad* estoica con que los economistas *contemplan las violaciones más descaradas del "sacro*santo *derecho de propiedad", cuando estas violaciones son necesarias para echar los cimientos del régimen capitalista de producción*. Toda la serie de despojos brutales, horrores y vejaciones que lleva aparejados la expropiación violenta del pueblo desde el último tercio del siglo XV hasta fines del siglo XVIII, sólo le inspira a nuestro autor esta "confortable" reflexión final: *"Era necesario restablecer la proporción justa (due) entre la agricultura y la ganadería.* Todavía durante todo el siglo XIV y la mayor parte del XV, por cada acre dedicado a ganadería había dos, tres y hasta cuatro dedicados a labranza. A mediados del siglo XVI, la proporción era ya de dos acres de ganadería por dos de labranza y más tarde de dos a uno, hasta que por último *se consiguió establecer la proporción exacta de tres acres de ganadería por cada acre de tierras labrantías."*

En el siglo XIX se pierde, como es lógico, hasta el recuerdo de la conexión existente entre la agricultura y los bienes comunales. Para no hablar de los tiempos posteriores, bastará decir que la población rural no obtuvo ni un céntimo de indemnizaciones por los 3.511,770 acres de tierras comunales que entre los años de 1801 y 1831 le fueron arrebatados y ofrecidos a través del parlamento como regalo por los terratenientes a los terratenientes.

Finalmente, el último gran *proceso de expropiación de los agricultores* es el llamado *Clearing of Estates (limpieza de fincas,* que en realidad consistía en barrer de ellas a los hombres). Todos los métodos *ingleses* que hemos venido estudiando culminan en esta "limpieza". Como veíamos al describir en la sección anterior la situación moderna, ahora que ya no había labradores independientes que barrer, las "limpias" llegan a barrer los mismos *cottages,* no dejando a los braceros del campo ni siquiera sitio para alojarse en las tierras que trabajan. Sin embargo, para saber lo que significa esto del *"clearing of estates"* en el sentido estricto de la palabra, tenemos que trasladarnos a la tierra de promisión de la literatura novelesca moderna: las montañas de Escocia. Es aquí donde este proceso a que nos referimos se distingue por su carácter sistemático, por la magnitud de la escala en que se opera de golpe (en Irlanda hubo terratenientes que consiguieron barrer varias aldeas a la vez; en la alta Escocia se trata de extensiones de la magnitud de los ducados alemanes), y finalmente, por la forma especial de la propiedad inmueble usurpada.

Los celtas de la alta Escocia estaban divididos en clanes, y cada clan era propietario de los terrenos por él colonizados. El representante del clan, su jefe o "caudillo", no era más que un simple *propietario titular* de estos terrenos, del mismo modo que la reina de Inglaterra lo era del suelo de toda la nación. Cuando el gobierno inglés hubo conseguido sofocar las guerras internas de estos "caudillos" y sus constantes irrupciones en las llanuras de la baja Escocia, los jefes de los clanes no abandonaron, ni mucho menos, su antiguo oficio de bandoleros; se limitaron a cambiarlo de forma. Por si y ante sí, transformaron su derecho titular de propiedad en un derecho de propiedad privada, y como las gentes de los clanes opusieran resistencia, decidieron desalojarlos de sus posesiones por la fuerza. "Con el mismo derecho –dice el profesor Newman– podría un rey de Inglaterra atreverse a arrojar a sus súbditos al mar.[27] En las obras de Sir James Steuart[28] y James Anderson[29] "podemos seguir las primeras fases de esta revolución, que en Escocia comienza después de la última intentona del pretendiente". En el siglo XVIII, a los escoceses lanzados de sus tierras se les prohibía al mismo tiempo emigrar del país, para así empujarlos por la fuerza a Glasgow y otros centros fabriles de la región.[30] Como ejemplo del método de expropiación predominante en el siglo XIX, [31] bastará citar las *"limpias"* llevadas a cabo por *la condesa de Sutherland.* Esta señora, económicamente aleccionada, decidió, apenas hubo ceñido la corona de condesa, aplicar a sus posesiones un tratamiento radical, convirtiendo todo su condado –cuyos habitantes, mermados por una serie de procesos anteriores semejantes a éste, habían ido quedando ya reducidos a 15,000– en pastos para ovejas. Desde 1814 a 1820 se desplegó una campaña sistemática de expulsión y exterminio para quitar de en medio a estos 15,000 habitantes, que formarían, aproximadamente, unas 3,000 familias. Todas sus aldeas fueron destruidas y arrasadas, sus tierras convertidas todas en terrenos de pastos. Las tropas británicas enviadas por el gobierno para ejecutar las órdenes de la condesa, tuvieron que hacer fuego contra los habitantes, expulsados de sus tierras. Una mujer vieja pereció abrasada entre las llamas de su choza, por negarse a abandonarla. Así consiguió la señora condesa apropiarse de *794,000 acres de tierra,* pertenecientes al clan desde tiempos inmemoriales. A los naturales del país desahuciados les asignó en la orilla del mar unos 6,000 acres, a razón de dos por familia. Hasta la fecha, aquellos 6,000 acres habían permanecido yermos, sin producir ninguna renta a su propietario. Llevada de su altruismo, la condesa se dignó arrendar estos cereales por una renta media de 2 chelines y 6

peniques cada acre, pues no en vano se trataba de las gentes de un clan que había vertido su sangre por su familia desde hacía varios siglos. Todos los terrenos robados al clan fueron divididos en 29 grandes demarcaciones de pastos, atendida cada una de ellas por una sola familia; los pastores eran, en su mayoría, criados ingleses de los arrendatarios. En 1825, los 15,000 montañeses habían sido sustituidos ya por 131,000 ovejas. Los aborígenes arrojados a la orilla del mar procuraban, entretanto, mantenerse de la pesca; se convirtieron en anfibios y vivían, según dice un escritor inglés de la época, mitad en tierra y mitad en el mar, sin vivir entre todo ello más que a medias.[32]

Pero los bravos escoceses habrían de pagar todavía más cara aquella idolatría romántica de montañeses por los "caudillos" de los clanes. El olor del pescado les dio en la nariz a los señores. Estos, barruntando algo de provecho en aquellas playas, las arrendaron a las grandes pescaderías de Londres, y los escoceses fueron arrojados de sus casas por segunda vez.[33]

Finalmente, una parte de los terrenos de pastos volvió a ser convertida en *cotos de caza.* Como es sabido, en Inglaterra no existen verdaderos bosques. La caza que corre por los parques de los aristócratas es, constitucionalmente, ganado doméstico, gordo como los *aldermen* de Londres. Por eso Escocía es, para los ingleses, el último asilo de la "noble pasión" de la caza. "En la montaña –dice Somers en 1848– se han extendido considerablemente los bosques. A un lado de Gaick tenemos el nuevo bosque Glenfeshie y al otro lado el nuevo bosque de Ardverikie. En la misma dirección, tenemos el Black Mount, una llanura inmensa, recién plantado. De Este a Oeste, desde las inmediaciones de Aberdeen hasta las rocas de Oban, se extiende ahora una línea ininterrumpida de bosques, mientras que en otras regiones de la alta Escocia, se alzan los bosques nuevos de Loch Archaig, Glengarry, Glenmoriston etc. Al convertirse sus tierras en pastizales..., los montañeses se vieron empujados a comarcas estériles. Ahora, la caza comienza a sustituir a las ovejas, empujando a aquéllos a una miseria todavía más espantosa... Los montes de cazas[34] son incompatibles con la gente. Uno de los dos tiene que batirse en retirada y abandonar el campo. Sí en los próximos veinticinco años los cotos de caza siguen creciendo en las mismas proporciones que en el último cuarto de siglo, no quedará ni un solo escocés en su tierra natal. Este movimiento que se ha desarrollado entre los propietarios de Escocia se debe, en parte, a la moda, a la manía aristocrática, a la afición de la caza, etc., pero hay también muchos que explotan esto *con la mira puesta exclusivamente en la ganancia*, pues es indudable que, muchas veces, un pedazo de montaña convertido en coto de caza es bastante más rentable que empleado como terreno de pastos... El aficionado que busca un coto de caza no pone a su deseo más límite que la anchura de su bolsa... Sobre la montaña escocesa han llovido penalidades no menos crueles que las impuestas a Inglaterra por la política de los reyes normandos. A la caza se la deja correr en libertad, sin tasarle el terreno: en cambio, a las personas se las acosa y se las mete en fajas de tierra cada vez más estrechas... Al pueblo le fueron arrebatadas unas libertades tras otras... Y la opresión crece diariamente. Los propietarios siguen la norma de diezmar y exterminar a la gente como un principio fijo, como una necesidad agrícola, lo mismo que se talan los árboles y la maleza en las espesuras de América, y esta operación sigue su marcha tranquila y comercial."[35]

La depredación de los bienes de la Iglesia, la enajenación fraudulenta de las tierras del dominio público, el saqueo de los terrenos comunales, la metamorfosis, llevada a cabo por la usurpación y el terrorismo más inhumanos, de la propiedad feudal y del patrimonio del clan en la moderna propiedad privada: he ahí otros tantos *métodos idílicos de la acumulación originaria.* Con estos métodos se abrió paso a la agricultura capitalista, se incorporó el capital a la tierra y se crearon los contingentes de proletarios libres y privados de medios de vida que necesitaba la industria de las ciudades.

3. Leyes persiguiendo a sangre y fuego a los expropiados, a partir del siglo XV. Leyes reduciendo el salario

Los contingentes expulsados de sus tierras al disolverse las huestes feudales y ser expropiados a empellones y por la fuerza de lo que poseían, formaban un proletariado libre y privado de medios de existencia, que no podía ser absorbido por las manufacturas con la misma rapidez con que se le arrojaba al arroyo. Por otra parte, estos seres que de repente se veían lanzados fuera de su órbita acostumbrada de vida, no podían adaptarse con la misma celeridad a la disciplina de su nuevo estado. Y así, una masa de ellos fueron convirtiéndose en mendigos, salteadores y vagabundos; algunos por inclinación, pero los más, obligados por las circunstancias. De aquí que, a fines del siglo XV y durante todo el XVI, se dictasen *en toda Europa occidental una serie de leyes persiguiendo a sangre y fuego el vagabundaje.* De este modo, los padres de la clase obrera moderna empezaron viéndose castigados por algo de que ellos mismos eran víctimas, por verse reducidos a

vagabundos y mendigos. La legislación los trataba como a *delincuentes "voluntarios"* como si dependiese de su *buena voluntad el continuar trabajando en las viejas condiciones, ya abolidas.*

En Inglaterra, esta legislación comenzó bajo el reinado de Enrique VIII.

Enrique VIII, 1530: Los mendigos viejos e incapacitados para el trabajo deberán proveerse de licencia para mendigar. Para los vagabundos jóvenes y fuertes, azotes y reclusión. Se les atará a la parte trasera de un carro y se les azotará hasta que la sangre mane de su cuerpo, devolviéndolos luego, bajo juramento, a su pueblo natal o al sitio en que hayan residido durante los últimos tres años, para que "se pongan a trabajar" (to put himself to labour). ¡Qué ironía tan cruel! El 27 *Enrique VIII*[36] reitera el estatuto anterior, pero con nuevas adiciones, que lo hacen todavía más riguroso. En caso de reincidencia y vagabundaje, deberá azotarse de nuevo al culpable y cortarle media oreja: a la tercera vez que se le sorprenda, se le ahorcará como criminal peligroso y enemigo de la sociedad.

Eduardo VI: Un estatuto dictado en el primer año de su reinado, en 1547, ordena que si alguien se niega a trabajar se le asigne como esclavo a la persona que le denuncie. El dueño deberá alimentar a su esclavo con pan y agua, bebidas flojas y los desperdicios de carne que crea conveniente. Tiene derecho, a obligarle a que realice cualquier trabajo, por muy repelente que sea, azotándole y encadenándole si fuere necesario. Si el esclavo desaparece durante dos semanas, se le condenará a esclavitud de por vida, marcándole a fuego con una S[37] en la frente o en un carrillo; si huye por tercera vez, se le ahorcará como reo de alta traición. Su dueño puede venderlo y legarlo a sus herederos o cederlo como esclavo, exactamente igual que el ganado o cualquier objeto mueble. Los esclavos que se confabulen contra sus dueños serán también ahorcados. Los jueces de paz seguirán las huellas a los pícaros, tan pronto se les informe. Si se averigua que un vagabundo lleva tres días seguidos haraganeando, se le expedirá a su pueblo natal con una V marcada a fuego en el pecho, y le sacarán a la calle con cadenas o empleándole en otros servicios. El vagabundo que indique un pueblo falso será castigado a permanecer en él toda la vida como esclavo, sea de los vecinos o de la corporación, y se le marcará a fuego con una S. Todo el mundo tiene derecho a quitarle al vagabundo sus hijos y tenerlos bajo su custodia como aprendices; los hijos hasta los veinticuatro años, las hijas hasta los veinte. Si se escapan, serán entregados como esclavos, hasta la dicha edad, a sus maestros, quienes podrán azotarlos, cargarlos de cadenas, etc., a su libre albedrío. El maestro puede poner a su esclavo un anillo de hierro en el cuello, el brazo o la pierna, para identificarlo mejor y tenerlo más a mano.[38] En la última parte de este estatuto se establece que ciertos pobres podrán ser obligados a trabajar para el lugar o el individuo que les dé de comer y beber y les busque trabajo. Esta clase de esclavos parroquiales subsiste en Inglaterra hasta bien entrado el siglo XIX, bajo el nombre de *roundsmen* (rondadores).

Isabel, 1752: Los mendigos sin licencia y mayores de catorce años serán azotados sin misericordia y marcados con un hierro candente en la oreja izquierda, caso de *que nadie quiera tomarlos durante dos años* a su servicio. En caso de reincidencia, siempre que sean mayores de dieciocho años y *nadie quiera tomarlos por dos años a su servicio,* serán ahorcados. A la tercera vez, se les ahorcará irremisiblemente como reos de alta traición. Otros estatutos semejantes: 18 Isabel c.13 y 1597.[39]

Jacobo I: Todo el que no tenga empleo fijo y se dedique a mendigar es declarado vagabundo. Los jueces de paz de las Petty Sessions quedan autorizados a mandarlos azotar en público y a recluirlos en la cárcel, a la primera vez que se les sorprenda, por seis meses, a la segunda vez por dos años. Durante su permanencia en la cárcel, podrán ser azotados tantas veces y en tanta cantidad como los jueces de paz crean conveniente... Los vagabundos peligrosos e incorregibles deberán ser marcados a fuego con una R en el hombro izquierdo y sujetos a trabajos forzados; y sí se les sorprende nuevamente mendigando, serán ahorcados sin misericordia. Estos preceptos, que conservan su fuerza legal hasta los primeros años del siglo XVIII, sólo fueron derogados por la 12 Ana c. 23.

Leyes parecidas a éstas se dictaron también en Francia, en cuya capital se había establecido, a mediados del siglo XVII un verdadero reino de vagabundos *(royaume des truands).* Todavía en los primeros años del reinado de Luis XVI (Ordenanza de 13 de julio de 1777), disponía la ley que se mandase a galeras a todas las personas de dieciséis a sesenta años que, gozando de salud, careciesen de medios de vida y no ejerciesen ninguna profesión. Normas semejantes se contenían en el estatuto dado por Carlos V, en octubre de 1537, para los Países Bajos, en el primer edicto de los Estados y ciudades de Holanda (19 de marzo de 1614), en el bando de las provincias unidas (25 de junio de 1649), etc.

Véase, pues, como después de ser violentamente expropiados y expulsados de sus tierras y convertidos en vagabundos, se encajaba a los antiguos campesinos, mediante *leyes grotescamente terroristas,* a fuerza de palos, de marcas a fuego y de tormentos, en la disciplina que exigía el sistema del trabajo asalariado.

No basta con que las condiciones de trabajo cristalicen en uno de los polos como capital y en el polo contrario como hombres que no tienen nada que vender más que su fuerza de trabajo. Ni basta tampoco con obligar a éstos a venderse voluntariamente. En el transcurso de la producción capitalista, se va formando una clase obrera que, a fuerza de educación, de tradición, de costumbre, se somete a las exigencias de este régimen de producción como a las más lógicas leyes

naturales. La organización del proceso capitalista de producción ya desarrollado vence todas las resistencias; la existencia constante de una superpoblación relativa mantiene la ley de la oferta y la demanda de trabajo a tono con las necesidades de explotación del capital, y la presión sorda de las condiciones económicas sella el poder de mando del capitalista sobre el obrero. Todavía se emplea, de vez en cuando, la violencia directa, extraeconómica; pero sólo en casos excepcionales. Dentro de la marcha natural de las cosas, ya puede dejarse al obrero a merced de las *"leyes naturales de la producción",* es decir, entregado al predominio del capital, predominio que las propias condiciones de producción engendran, garantizan y perpetúan. Durante la génesis histórica de la producción capitalista, no ocurre aún as!. La burguesía, que va ascendiendo, pero que aún no ha triunfado del todo, necesita y emplea todavía *el poder del estado* para *"regular" los salarios, es* decir, para sujetarlos dentro de los límites que convienen a los fabricantes de plusvalía, y para alargar la *jornada de trabajo y* mantener al mismo obrero en el *grado normal de subordinación.* Es éste un factor esencial de la llamada *acumulación originaria.*

La clase de los obreros asalariados, que surgió en la segunda mitad del siglo XIV, sólo representaba por aquel entonces y durante el siglo siguiente una parte muy pequeña de la población, que tenía bien cubierta la espalda por el régimen de los campesinos independientes, de una parte, y de otra, por la organización gremial de las ciudades. Tanto en la ciudad como en el campo, había una cierta afinidad social entre patronos y obreros. La supeditación del trabajo al capital era puramente *formal;* es decir, el régimen de producción no presentaba aún un carácter específicamente capitalista. El capital variable predominaba considerablemente sobre el capital constante. Por eso la demanda de trabajo asalariado crecía rápidamente con cada acumulación de capital, seguida lentamente por la oferta. Por aquel entonces, todavía se invertía en el *fondo de consumo del obrero* una gran parte del producto nacional, que más tarde habría de convertirse en *fondo de acumulación del capital.*

En Inglaterra, la legislación sobre el trabajo asalariado, encaminada desde el primer momento a la explotación del obrero y enemiga de él desde el primer instante hasta el último[40] comienza con el *Statute of Labourers de Eduardo III,* en 1349. A él corresponde, en Francia, la Ordenanza de 1350, dictada en nombre del rey Juan. La legislación inglesa y francesa seguían rumbos paralelos y tienen idéntico contenido. En la parte en que los estatutos obreros procuran imponer la *prolongación de la jornada de trabajo* no hemos de volver sobre ellos, pues este punto ha sido tratado ya (capítulo VIII, 5).

El *Statute of Labourers* se dictó ante las apremiantes quejas de la Cámara de los Comunes. "Antes –dice candorosamente un tory– los pobres exigían unos jornales tan altos, que ponían en trance de ruina a la industria y a la riqueza. Hoy, sus salarios son tan bajos, que ponen también en trance de ruina la industria y la riqueza, pero de otro modo y tal vez más amenazadoramente que antes."[41] En este estatuto se establece una tarifa legal de salarios para el campo y la ciudad, por piezas y por días. Los obreros del campo deberán contratarse por años, los de la ciudad "en el mercado libre". Se prohibe, bajo penas de cárcel, abonar jornales superiores a los señalados por el estatuto, pero el delito de percibir salarios ilegales se castiga con mayor dureza que el delito de abonarlos. Siguiendo la misma norma, en las secciones 18 y 19 del Estatuto de aprendices dictado por la reina Isabel se castiga con diez días de cárcel al que abone jornales excesivos; en cambio, al que los cobre se le castiga con veintiuno. Un estatuto de 1360 aumenta las penas y autoriza incluso al patrono para imponer, mediante castigos corporales, el trabajo por el salario tarifado. Se declaran nulas todas las combinaciones, contratos, juramentos, etc., con que se obligan entre sí los albañiles y los carpinteros. Desde el siglo XIV hasta 1825, el año de la abolición de las leyes anticoalicionistas, las *coaliciones obreras* son consideradas como un grave crimen. Cuál era el espíritu que inspiraba el estatuto obrero de 1349 y sus hermanos menores se ve claramente con sólo advertir que en él se fijaba por imperio del estado un *salario máximo;* lo que no se prescribía ni por asomo era un *salario mínimo.*

Durante el siglo XVI, empeoró considerablemente, como se sabe, la situación de los obreros. El salario en dinero había subido, pero no proporcionalmente a la depreciación de la moneda y a la correspondiente subida de los precios de las mercancías. En realidad, pues, los jornales habían bajado. A pesar de ello, seguían en vigor las leyes encaminadas a hacerlos bajar, con la conminación de cortar la oreja y marcar con el hierro candente a aquellos "que nadie quisiera tomar a su servicio". El Estatuto de aprendices 5 Isabel c. 3 autorizaba a los jueces de paz para fijar ciertos salarios y modificarlos**,** según las épocas del año y los precios de las mercancías. Jacobo I hizo extensiva esta norma a los tejedores, los hilanderos y toda suerte de categorías obreras[42] y Jorge II extendió las leyes contra las coaliciones obreras a todas las manufacturas.

Dentro del verdadero período manufacturero, el régimen capitalista de producción sentíase ya lo suficientemente fuerte para que la reglamentación legal de los salarios fuese tan impracticable como superflua, pero se conservaban, por si acaso, las armas del antiguo arsenal. Todavía el 8 Jorge II prohibe que los oficiales de sastre de Londres y sus alrededores cobren más de 2 chelines y 7 peniques y medio de jornal, salvo en casos de duelo público; el 13 Jorge III c. 68 encomienda a los jueces de paz la reglamentación del salario de los tejedores en seda; en 1796, fueron necesarios dos fallos de los tribunales superiores para decidir si las órdenes de los jueces de paz sobre salarios regían *también para los obreros no*

agrícolas; en 1799, una ley del parlamento confirma que el salario de los obreros mineros de Escocia se halla reglamentado por un estatuto de la reina Isabel y dos leyes escocesas de 1661 y 1671. Un episodio inaudito, producido en la Cámara de los Comunes de Inglaterra, vino a demostrar hasta qué punto habían cambiado las cosas. Aquí, donde durante más de cuatrocientos años se habían estado fabricando leyes sobre la tasa *máxima* que en modo alguno podía rebasar el salario pagado a un obrero, se levantó en 1796 un diputado, Whitbread, a proponer un *salario mínimo para los jornaleros del campo.* Pitt se opuso a la propuesta, aunque reconociendo que "la situación de los pobres era cruel". Por fin, en 1813 fueron derogadas las *leyes sobre reglamentación de salarios.* Estas leyes eran una ridícula anomalía, desde el momento en que el capitalista regía la fábrica con sus *leyes privadas,* haciéndose necesario *completar* el salario del bracero del campo con el *tributo de pobreza* para llegar al mínimo indispensable. Las normas de los estatutos obreros sobre los contratos entre el patrono y sus jornaleros, sobre los plazos de aviso, etc., las que sólo permiten dernandar por lo civil contra el patrono que falta a sus deberes contractuales, permitiendo en cambio procesar por lo criminal al obrero que no cumple los suyos, siguen en pleno vigor hasta la fecha.

Las severas leyes contra las coaliciones hubieron de derogarse en 1835, ante la actitud amenazadora del proletariado. No obstante, sólo fueron derogadas parcialmente. Hasta 1859 no desaparecieron algunos hermosos vestigios de los antiguos estatutos que todavía se mantenían en pie. Finalmente, la ley votada por el parlamento el 29 de junio de 1871 prometió borrar las últimas huellas de esta legislación de clase, mediante el reconocimiento legal de las tradeuniones. Pero una ley parlamentaria de la misma fecha ("An act to amend the criminal law relating to violence, threats and molestation") restablece, en realidad, el antiguo estado de derecho bajo una forma nueva. Mediante este escamoteo parlamentario, los recursos de que pueden valerse los obreros en caso de huelga o lockout (huelga de los fabricantes coaligados, unida al cierre de sus fábricas), se sustraen al derecho común y se someten a una legislación penal de excepción, que los propios fabricantes son los encargados de interpretar, en su función de jueces de paz. Dos años, antes, la misma Cámara de los Comunes y el mismo Mr. Gladstone, con su proverbial honradez, habían presentado un proyecto de ley aboliendo todas las leyes penales de excepción contra la clase obrera. Pero no se le dejó pasar de la segunda lectura, y se fue dando largas al asunto, hasta que, por fin, el "gran partido liberal", fortalecido por una alianza con los tories, tuvo la valentía necesaria para votar contra el mismo proletariado que le había encaramado en el Poder. No contento con esto, el "gran partido liberal" permitió que los jueces ingleses, que tanto se desviven en el servicio de las clases gobernantes, desenterrasen las leyes ya prescritas sobre las "conspiraciones" y las aplicasen a las coaliciones obreras. Como se ve, el parlamento inglés renunció a las leyes contra las huelgas y las tradeuniones de mala gana y presionado por las masas, después de haber desempeñado él durante cinco siglos, con el egoísmo más desvergonzado, el papel de una *tradeunión permanente de los capitalistas* contra obreros.

En los mismos comienzos de la tormenta revolucionaria, la burguesía francesa se atrevió a arrebatar de nuevo a los obreros el derecho de asociación que acababan de conquistar. Por decreto de 14 de junio de 1791, declaró todas las *coaliciones* obreras como un *"atentado contra la libertad y la Declaracián de los Derechos del Hombre",* sancionable con una multa de 500 libras y privación de la ciudadanía activa durante un año.[43] Esta ley, que, poniendo a contribución el poder policíaco del estado, procura encauzar dentro de los límites que al capital le plazcan la lucha de concurrencia entablada entre el capital y el trabajo, sobrevivió a todas las revoluciones y cambios de dinastías. Ni el mismo régimen del terror se atrevió a tocarla. No se la borró del Código penal hasta hace muy poco. Nada más elocuente que el pretexto que se dio, al votar la ley, para justificar este golpe de estado. "Aunque es de desear –dice el ponente de la ley, Le Chapelier– que los salarios se eleven por encima de su nivel actual, para que quienes los perciben puedan sustraerse a esa *sumisión absoluta* que supone la carencia de los medios de vida más elementales, y que es *casi la sumisión a la esclavitud",* a los obreros se les niega el derecho a ponerse de acuerdo sobre sus intereses, a actuar conjuntamente y, por tanto, a vencer esa "sumisión absoluta, que es casi la esclavitud", porque con ello herirían "*la libertad* de sus *ci–devant maîtres* y actuales patronos" (¡la libertad de mantener a los obreros en esclavitud!), y porque el *coaligarse contra el despotismo de los antiguos maestros de las corporacciones equivaldría* –!adivínese¡–; a restaurar las *corporaciones abolidas* por la Constitución francesa.[44]

4. Génesis del arrendatario capitalista

Después de exponer el proceso de violenta creación de los proletarios libres y privados de recursos, cómo se les convirtió a sangre y fuego en obreros asalariados y la sucia campaña en que el estado refuerza policíacamente, con el grado de explotación del obrero, la acumulación del capital, cumple preguntar: ¿cómo surgieron los primeros *capitalistas*? Pues la

expropiación de la población campesina sólo crea *directamente* grandes terratenientes. La génesis del arrendatario puede, digámoslo así, tocarse con la mano, pues constituye un proceso lento, que se arrastra a lo largo de muchos siglo. Los siervos, y con ellos los pequeños propietarios libres, no tenían todos, ni mucho menos, la misma situación patrimonial, siendo por tanto emancipados en condiciones económicas muy distintas.

En Inglaterra, la primera forma bajo la que se presenta el arrendatario es la del *bailiff* también siervo. Su posición se parece mucho a la del *villicus* de la antigua Roma, aunque con un radio de acción más reducido. Durante la segunda mitad del siglo XVI es sustituido por un colono, al que el señor de la tierra provee de simiente, ganado y aperos de labranza. Su situación no difiere gran cosa de la del simple campesino. La única diferencia es que explota más trabajo asalariado. Pronto se convierte en aparcero, en semiarrendatario. El pone una parte del capital agrícola y el propietario la otra. Los frutos se reparten según la proporción fijada en el contrato. En Inglaterra, esta forma no tarda en desaparecer, para ceder el puesto a la del verdadero arrendatario, que explota su propio capital empleando obreros asalariados y abonando al propietario como renta, en dinero o en especie, una parte del producto excedente.

Durante el siglo XV, mientras el campesino independiente y el mozo de labranza que, además de trabajar a jornal para otro, cultiva su propia tierra, se enriquecen con su trabajo, las condiciones de vida del colono y su campo de producción no salen de la mediocridad. La revolución agrícola del último tercio del siglo XV, que dura casi todo el siglo XVI (aunque exceptuando los últimos decenios), enriquece al arrendatario con la misma celeridad con que empobrece al campesino.[45] La usurpación de los pastos comunales, etc., le permite aumentar casi sin gastos su contingente de ganado, al paso que éste le suministra abono más abundante para cultivar la tierra.

En el siglo XVI viene a añadirse a éstos un factor decisivo. Los contratos de arrendamiento eran entonces contratos a largo plazo, abundando los de noventa y nueve años. La constante depreciación de los metales preciosos, y por tanto del dinero, fue para los arrendatarios una lluvia de oro. Hizo –aun prescindiendo de todas las circunstancias ya expuestas– que descendiesen los *salarios. Una parte de éstos pasó a incrementar las ganancias del arrendatario.* El alza incesante de los precios del trigo, de la lana, de la carne, en una palabra, de todos los productos agrícolas, vino a hinchar, sin intervención suya, el patrimonio en dinero del arrendatario, mientras que la *renta de la tierra,* que él tenía que abonar, *se contraía a su antiguo valor en dinero*.[46] De este modo, se enriquecía a un mismo tiempo a costa de los jornaleros y del propietario de la tierra. Nada tiene, pues, de extraño que, a fines del siglo XVI, Inglaterra contase con una clase de arrendatarios "capitalistas" ricos, para lo que se acostumbraba en aquellos tiempos.[47]

5. Cómo repercute la revolución agrícola sobre la industria. Formación del mercado interior para el capital industrial

La expropiación y el desahucio de la población campesina, realizados por ráfagas y constantemente renovados, hacía afluir a la industria de las ciudades, como hemos visto, masas cada vez más numerosas de proletarios desligados en absoluto del régimen feudal, sabia circunstancia que hace creer al viejo A. Anderson (autor a quien no debe confundirse con James Anderson), en su *Historia del Comercio,* en una intervención directa de la providencia. Hemos de detenernos unos instantes a analizar este elemento de la *acumulación originaria.* Al enrarecimiento de la población rural independiente que trabaja sus propias tierras no sólo corresponde una condensación del proletariado industrial, como al enrarecimiento de la materia del universo en unos sitios, corresponde, según Geoffroy Saint–Hilaire,[48] su condensación en otros. A pesar de haber disminuido el número de brazos que la cultivaban, la tierra seguía dando el mismo producto o aún más, pues la revolución operada en el régimen de la propiedad inmueble lleva aparejados métodos más perfeccionados de cultivo, una mayor cooperación, la concentración de los medios de producción, etc., y los jornaleros del campo no sólo son explotados más intensivamente,[49] sino que, además, va reduciéndose en proporciones cada vez mayores el campo de producción en que trabajan para ellos mismos. Con la parte de la población rural que queda disponible quedan también disponibles, por tanto, *sus antiguos medios de subsistencia,* que ahora se convierten en elemento material del *capital variable.* El campesino lanzado al arroyo, si quiere vivir, tiene que comprar el valor de sus medios de vida a su nuevo señor, el capitalista industrial, en forma de salario. Y lo que ocurre con los medios de vida, ocurre también con las *primeras materias agrícolas* suministradas a la industria de producción local. Estas se convierten en elemento del *capital constante.*

Tomemos, por ejemplo, a los campesinos de Westfalia, que en tiempos de Federico II, aunque no seda, hilaban todos lino, y una parte de los cuales fueron expropiados violentamente y arrojados de sus tierras, mientras los restantes se convertían en jornaleros de los grandes arrendatarios. Simultáneamente, surgen grandes fábricas de hilados de lino y de tejidos, en las que entran a trabajar por un jornal los brazos que han quedado "disponibles". El lino sigue siendo el mismo de antes. No ha cambiado en él ni una sola fibra, y, sin embargo, en su cuerpo se alberga ahora un alma social nueva, pues este lino forma parte del *capital constante* del dueño de la manufactura. Antes, se distribuía entre un sinnúmero de pequeños productores, que lo cultivaban por sí mismos y lo hilaban en pequeñas cantidades, con sus familias; ahora, se concentra en manos de un solo capitalista, que hace que otros hilen y tejan para él. Antes, el trabajo extraordinario que se rendía en el taller de hilado se traducía en un ingreso extraordinario para innumerables familias campesinas, o también, bajo Federico II, en impuestos *pour le rol de Prusse.* Ahora, se traduce en *ganancia* para un puñado de capitalistas. Los husos y los telares, que antes se distribuían por toda la comarca, se aglomeran ahora, con los obreros y la materia prima, en unos cuantos caserones grandes, que son como cuarteles del trabajo. Y de *medios de vida independiente* para hilanderos y tejedores, los husos, los telares y la materia prima se convierten en *medios para someterlos al mando de otro*[50] y para arrancarles trabajo no retribuido. Ni en las grandes manufacturas ni en las grandes granjas hay ningún signo exterior que indique que en ellas se *reunen* muchos pequeños hogares de producción y que deben su origen a la *expropiación* de muchos pequeños productores independientes. Sin embargo, el ojo imparcial no se deja engañar tan fácilmente. En tiempo de Mirabeau, el terrible revolucionario, las grandes manufacturas se llamaban todavía *manufactures réunies,* talleres reunidos, como decimos de las tierras cuando se juntan. "Sólo se ven –dice Mirabeau– esas grandes manufacturas, en las que trabajan cientos de hombres *bajo las órdenes de un director* y que se denominan generalmente *manufacturas reunidas* (manufactures réunies). En cambio, aquellas en las que trabajan diseminados, cada cual por su cuenta, gran número de obreros, pasan casi inadvertidas. Se las relega a último término. Y esto es un error muy grande, pues son éstas las que forman la parte realmente más importante de la riqueza nacional... La fábrica reunida (fabrique réunie) enriquecerá fabulosamente a uno o dos empresarios, pero los obreros que en ella trabajan no son más que jornaleros mejor o peor pagados, que en nada participan del bienestar del fabricante. En cambio, en las *fábricas separadas* (fabriques séparées) nadie se enriquece, pero gozan de bienestar multitud de obreros... El número de los obreros activos y económicos crecerá, porque ven en la vida ordenada y en el trabajo un medio de mejorar notablemente su situación, en vez de obtener una pequeña mejora de jornal, que jamás decidirá del porvenir y que, a lo sumo, permite al obrero vivir un poco mejor, pero siempre al día. Las manufacturas *separadas e individuales,* combinadas casi siempre con un poco de labranza, son las más *líbres.*[51] La expropiación y el desahucio de una parte de la población rural, so sólo deja *a los obreros* sus *medios de vida* y *sus materiales de trabajo disponible para que el capital industrial los utilice*, sino que además crea el *mercado interior*.

En efecto, el movimiento que convierte a los pequeños labradores en obreros asalariados y a sus medios de vida y de trabajo en elementos materiales del capital, crea a éste, paralelamente, su mercado interior. Antes, la familia campesina producía y elaboraba los medios de vida y las materias primas, que luego eran consumidas, en su mayor parte, por ella misma. Pues bien, estas materias primas y estos medios de vida se convierten ahora en *mercancías,* vendidas por los grandes arrendatarios, que encuentran su mercado en las *manufacturas.* El hilo, el lienzo, los artículos bastos de lana, objetos todos de cuya materia prima disponía cualquier familia campesina y que ella hilaba y tejía para su uso, se convierten ahora en artículos manufacturados, que tienen su mercado precisamente en los distritos rurales. La numerosa clientela diseminada y controlada hasta aquí por una muchedumbre de pequeños productores que trabajan por cuenta propia se concentra ahora *en un gran mercado atendido por el capital industrial*.[52] De este modo, a la par con la expropiación de los antiguos labradores independientes y su divorcio de los medios de producción, avanza la destrucción de las *industrias rurales secundarias*, *el proceso de diferenciación de la industria y la agricultura*. Sólo la destrucción de la industria doméstica rural puede dar al mercado interior de un país las proporciones y la firmeza que necesita el régimen capitalista de producción.

Sin embargo, el verdadero período manufacturero no aporta, en realidad, ninguna transformación radical. Recuérdese que la manufactura sólo invade la producción nacional de un modo fragmentario y siempre sobre el vasto panorama del artesanado urbano y de la *industria secundaria doméstico–rural*. Aunque elimine a ésta bajo ciertas formas, en determinadas ramas industriales y en algunos puntos, vuelve a ponerla en pie en otros en que ya estaba destruida, pues necesita de ella para transformar la materia prima hasta cierto grado de elaboración. La manufactura hace brotar, por tanto, una *nueva clase de pequeños campesinos* que sólo se dedican a la agricultura como empleo secundario, explotando como oficio preferente un trabajo industrial, para vender su producto a la manufactura, ya sea directamente o por mediación de un comerciante. He aquí *una* de las causas, aunque no la fundamental, de un fenómeno que al principio desorienta a quien estudia la historia de Inglaterra. Desde el último tercio del siglo XV, se escuchan en ella quejas constantes, interrumpidas

sólo a intervalos, sobre los progresos del capitalismo en la agricultura y la destrucción progresiva de la clase *campesina*. Por otra parte, esta clase campesina reaparece constantemente, aunque en número más reducido y en situación cada vez peor.[53] La razón principal de esto está en que en Inglaterra tan pronto predomina la producción de trigo como la ganadería, según los períodos, y con el tipo de producción oscila el volumen de las industrias rurales. Sólo *la gran industria aporta*, *con la maquinaria*, *la base constante de la agricultura capitalista*, *expropia radicalmente a la inmensa mayoría de la población del campo y remata el divorcio entre la agricultura y la industria doméstico–rural, cuyas raíces –la industria de hilados y tejidos– arranca.*[54] Sólo ella conquista, por tanto, el capital industrial que necesita,[55] *el mercado interior íntegro.*

6. Génesis del capitalista industrial

La génesis del *capitalista industrial*[56] no se desarrolla de un modo tan lento y paulatino como la del arrendatario. Es indudable que ciertos pequeños maestros artesanos, y, todavía más, ciertos pequeños artesanos independientes, e incluso obreros asalariados, se convirtieron en pequeños capitalistas, y luego, poco a poco, mediante la explotación del trabajo asalariado en una escala cada vez mayor y la acumulación consiguiente, en capitalistas *sans phrase*. En el período de infancia de la producción capitalista, ocurría no pocas veces lo que en los años de infancia de las ciudades medievales, en que el problema de saber cuál de los siervos huidos llegaría a ser el amo y cuál el criado se dirimía las más de las veces por el orden de fechas en que se escapaban. Sin embargo, la lentitud de este método no respondía en modo alguno a las exigencias comerciales del nuevo mercado mundial, creado por los grandes descubrimientos de fines del siglo XV. Pero *la Edad Media había legado dos formas distintas de capital,* que alcanzan su sazón en los más diversos tipos económicos de sociedad y que antes de llegar la era de la producción capitalista son consideradas como el *capital por antonomasia:* el *capital usuario* y el *capital comercial*. "En la actualidad, toda la riqueza de la sociedad se concentra primeramente en manos del capitalista... Este paga la renta al terrateniente, el salario al obrero y los impuestos y tributos al recaudador de contribuciones, quedándose para sí con una parte grande, que en realidad es la mayor y que, además, tiende a crecer diariamente, del producto anual del trabajo. Ahora, el capitalista puede ser considerado como el que se apropia *de primera mano* toda la riqueza social, aunque ninguna ley le haya transferido este derecho de apropiación... Este cambio de propiedad debe su origen al cobro de intereses por el capital... y es harto curioso que los legisladores de toda Europa hayan querido evitar esto con leyes contra la usura... El poder del capitalista sobre la riqueza toda del país es *una completa revolución en el derecho de propiedad,* y ¿qué ley o qué serie de leyes la originó?"[57] Mejor habría sido decir que las revoluciones no se hacen con leyes.

El régimen feudal, en el campo, y en la ciudad el régimen gremial, impedían al *dinero capitalizado* en la usura y en el comercio *convertirse en capital industrial*.[58] Estas barreras desaparecieron con el licenciamiento de las huestes feudales y con la expropiación y desahucio parciales de la población campesina. Las nuevas manufacturas habían sido construidas en los puertos marítimos de exportación o en lugares del campo alejados del control de las antiguas ciudades y de su régimen gremial. De aquí la lucha rabiosa entablada en Inglaterra entre los *corporate towns* (140) y los nuevos viveros industriales.

El descubrimiento de los yacimientos de oro y plata de América, la cruzada de exterminio, esclavización y sepultamiento en las minas de la población aborigen, el comienzo de la conquista y el saqueo de las Indias Orientales, la conversión del continente africano en cazadero de esclavos negros: son todos hechos que señalan los albores de la era de producción capitalista. Estos procesos idílicos representan otros tantos *factores fundamentales* en el movimiento de la *acumulación originaria*. Tras ellos, pisando sus huellas, viene la *guerra comercial* de las naciones europeas, cuyo escenario fue el planeta entero. Rompe el fuego con el alzamiento de los Países Bajos, sacudiendo el yugo de la dominación española, cobra proporciones gigantescas en Inglaterra con la guerra antijacobina, sigue ventilándose en China, en las guerras del opio, etcétera.

Las diversas etapas de la *acumulación originaria* tienen su centro, por un orden cronológico más o menos preciso, en España, Portugal, Holanda, Francia e Inglaterra. Es aquí, en Inglaterra, donde a fines del siglo XVII se resumen y sintetizan sistemáticamente en el *sistema colonial*, *el sistema de la deuda pública*, *el moderno sistema tributario y el sistema proteccionista.* En parte, estos métodos se basan, como ocurre con el sistema colonial, en la más avasalladora de las fuerzas. Pero todos ellos se valen del *poder del estado,* de la fuerza concentrada y organizada de la sociedad, para acelerar a pasos agigantados el proceso de transformación del régimen feudal de producción en el régimen capitalista y acortar los

intervalos. *La violencia es la comadrona de toda sociedad vieja que lleva en sus entrañas otra nueva. Es, por sí misma*, *una potencia económica*.

Del *sistema colonial* cristiano dice un hombre, que hace del cristianismo su profesión, W. Howitt: "Los actos de barbarie y de desalmada crueldad cometidos por las razas que se llaman cristianas contra todas las religiones y todos los pueblos del orbe que pudieron sugyugar, no encuentran precedente en ninguna época de la historia universal ni en ninguna raza, por salvaje e inculta, por despiadada y cínica que ella sea."[59] La historia del régimen coloníal holandés –Y téngase en cuenta que Holanda era la nación capitalista modelo del siglo XVIII– "hace desfilar ante nosotros un cuadro insuperable de traiciones, cohechos, asesinatos e infamias."[60] Nada más elocuente que el sistema de robo de hombres aplicado en la isla de Célebes, para obtener esclavos con destino a Java. Los ladrones de hombres eran convenientemente amaestrados. Los agentes principales de este trato eran el ladrón, el intérprete y el vendedor; los príncipes nativos, los vendedores principales. A los muchachos robados se les escondía en las prisiones secretas de Célebes, hasta que estuviesen ya maduros para ser embarcados con un cargamento de esclavos. En un informe oficial leemos: "Esta ciudad de Makassar, por ejemplo, está llena de prisiones secretas, a cual más espantosa, abarrotadas de infelices, víctimas de la codicia y la tiranía, cargados de cadenas, arrancados violentamente a sus familias." Para apoderarse de Malaca, los holandeses sobornaron al gobernador portugués. Este les abrió las puertas de la ciudad en 1641. Los invasores corrieron enseguida a su palacio y le asesinaron, para de este modo poder "renunciar" al pago de la suma convenida por el servicio, que eran 21,875 libras esterlinas. A todas partes les seguía la devastación y la despoblación. Banjuwangi, provincia de Java, que en 1750 contaba más de 80.000 habitantes, había quedado reducida en 1811 a 8.000. He ahí cómo se las gasta el *doux commerce*.(141)

Como es sabido, la *Compañía inglesa de las Indias Orientales* obtuvo, además del gobierno de estas Indias, el monopolio del comercio de té y del comercio chino en general, así como el transporte de mercancías de Europa a la China y viceversa. Pero sobre la navegación costera de la India y entre las islas, y sobre el comercio interior de la India se apropiaron el monopolio los altos funcionarios de la Compañía. Los monopolios de la sal, del opio, del bétel y otras mercancías eran filones inagotables de riqueza. Los mismos funcionarios fijaban los precios a su antojo y esquilmaban como les daba la gana al infeliz indio. El gobernador general de las Indias llevaba participación en este comercio privado. Sus favoritos obtenían contratos en condiciones que les permitían, más listos que los alquimistas, hacer de la nada oro. En *un solo día* brotaban como los hongos grandes *fortunas,* y la *acumulación originaria* avanzaba viento en popa sin desembolsar ni un chelín. En las actas judiciales del Warren Hastings[61] abundan los ejemplos de esto. He aquí uno. Un tal Sullivan obtiene un contrato de opio cuando se dispone a trasladarse –en función de servicio– a una región de la India muy alejada de los distritos opieros. Sullivan vende su contrato por 40,000 libras esterlinas a un tal Binn, que lo revende el mismo día por 60,000, y el último comprador y ejecutor del contrato declara que obtuvo todavía una ganancia fabulosa. Según una lista sometida al parlamento, la Compañía y sus funcionarios se hicieron *regalar* por los indios, desde 1757 a 1766, ¡6 rnillones de libras esterlinas! entre 1769 y 1770, los ingleses fabricaron allí una epidemia de hambre, acaparando todo el arroz y negándose a venderlo si no les pagaban precios fabulosos.[62]

En las plantaciones destinadas exclusivamente al comercio de exportación, como en las Indias Occidentales, y en los países ricos y densamente poblados, entregados al pillaje y a la matanza, como México y las Indias Orientales, era, naturalmente, donde el trato dado a los indígenas revestía las formas más crueles. Pero tampoco en las verdaderas colonias se desmentía el carácter cristiano de la *acumulación originaria.* Aquellos hombres, virtuosos intachables del protestantismo, los puritanos de la Nueva Inglaterra, otorgaron en 1703, por acuerdo de su *Assembly,* un premio de 40 libras esterlinas por cada escalpo de indio y por cada piel roja apresado; en 1720, el premio era de 100 libras por escalpo; en 1744, después de declarar en rebeldía a la rama de Massachusetts–Bay, los premios eran los siguientes: por los escalpos de varón, desde doce años para arriba, 100 libras esterlinas de nuevo cuño; por cada hombre apresado, 105 libras; por cada mujer y cada niño, 55 libras; *¡por cada escalpo de mujer o niño, 50 libras!* Algunos decenios más tarde, el sistema colonial inglés había de vengarse en los descendientes rebeldes de los devotos *pilgrim fathers* (142), que cayeron *tomahawkeados* (143) bajo la dirección y a sueldo de Inglaterra. El parlamento británico declaró que la caza de hombres y el escalpar eran "recursos que Dios y la naturaleza habían puesto en sus manos".

Bajo el sistema colonial, prosperaban como planta en estufa el comercio y la navegación. Las "Sociedades Monopolia" (Lutero) eran poderosas palancas de concentración de capitales. Las colonias brindaban a las nuevas manufacturas que brotaban por todas partes mercado para sus productos y una acumulación de capital intensificada gracias al régimen de monopolio. El botín conquistado fuera de Europa mediante el saqueo descarado, la esclavización y la matanza, refluía a la metrópoli para convertirse aquí en *capital*. Holanda, primer país en que se desarrolló plenamente el sistema colonial, había llegado ya en 1648 al apogeo de su grandeza mercantil. Se hallaba "en posesión casi exclusiva del

comercio de las Indias Orientales y del tráfico entre el suroeste y el nordeste de Europa, Sus pesquerías, su marina, sus manufacturas, sobrepujaban a los de todos los demás países. Los capitales de esta república superaban tal vez a los del resto de Europa juntos". Gülich se olvida de añadir que la masa del pueblo holandés se hallaba ya en 1648 más agotada por el trabajo, más empobrecida y más brutalmente oprimida que la del resto de Europa.

Hoy, la supremacía industrial lleva consigo la supremacía comercial. En el verdadero período manufacturero sucedía lo contrario: era la supremacía comercial la que daba el predominio en el campo de la industria. De aquí el papel predominante que en aquellos tiempos desempeñaba el sistema colonial. Era el "dios extranjero" que venía a entronizarse en el altar junto a los viejos ídolos de Europa y que un buen día los echaría a todos a rodar de un empellón. Este dios proclamaba la acumulación de plusvalía como el fin último y único de la humanidad.

El sistema del crédito público, es decir, de la deuda del estado, cuyos orígenes descubríamos ya en Génova y en Venecia en la Edad Media, se adueñó de toda Europa durante el período manufacturero. El sistema colonial, con su comercio marítimo y sus guerras comerciales, le sirvió de acicate. Por eso fue Holanda el primer país en que arraigó. La deuda pública, o sea, la enajenación del Estado –absoluto, constitucional o republicano–, imprime su sello a la era capitalista. La única parte de la llamada riqueza nacional que entra real y verdaderamente en posesión colectiva de los pueblos modernos es... la deuda pública.[63] Por eso es perfectamente consecuente esa teoría moderna, según la cual un pueblo es tanto más rico cuanto más se carga de deudas. El crédito público se convierte en credo del capitalista. Y al surgir las deudas del estado, el pecado contra el Espíritu Santo, para el que no hay remisión, cede el puesto al perjurio contra la deuda pública.

La deuda pública se convierte en una de las más poderosas palancas de la acumulación originaria. Es como una varita mágica que infunde virtud procreadora al dinero improductivo y lo convierte en capital sin exponerlo a los riesgos ni al esfuerzo que siempre lleva consigo la inversión industrial e incluso la usuraria. En realidad, los acreedores del estado no entregan nada, pues la suma prestada se convierte en títulos de la deuda pública, fácilmente negociables, que siguen desempeñando en sus manos el mismísimo papel del dinero. Pero, aun prescindiendo de la clase de rentistas ociosos que así se crea y de la riqueza improvisada que va a parar al regazo de los financieros que actúan de mediadores entre el gobierno y el país –así como de la riqueza regalada a los rematantes de impuestos, comerciantes y fabricantes particulares, a cuyos bolsillos afluye una buena parte de los empréstitos del estado, como un capital llovido del cielo–, la deuda pública ha venido a dar impulso tanto a las sociedades anónimas, al tráfico de efectos negociables de todo género como al agio; en una palabra, a la lotería de la bolsa y a la moderna bancocracia.

Desde el momento mismo de nacer, los grandes bancos, adornados con títulos nacionales, no fueron nunca más que sociedades de especuladores privados que cooperaban con los gobiernos y que, gracias a los privilegios que éstos les otorgaban, estaban en condiciones de adelantarles dinero. Por eso, la acumulación de la deuda pública no tiene barómetro más infalible que el alza progresiva de las acciones de estos bancos, cuyo pleno desarrollo data de la fundación del Banco de Inglaterra (en 1694). El Banco de Inglaterra comenzó prestando su dinero al gobierno a un 8 por 100 de interés; al mismo tiempo, quedaba autorizado por el parlamento para acuñar dinero del mismo capital, volviendo a prestarlo al público en forma de billetes de banco. Con estos billetes podía descontar letras, abrir créditos sobre mercancías y comprar metales preciosos. No transcurrió mucho tiempo antes de que este mismo dinero fiduciario fabricado por él le sirviese de moneda para saldar los empréstitos, hechos al estado y para pagar por cuenta de éste, los intereses de la deuda pública. No contento con dar con una mano para recibir con la otra más de lo que daba, seguía siendo, a pesar de lo que se embolsaba, acreedor perpetuo de la nación hasta el último céntimo entregado. Poco a poco, fue convirtiéndose en depositario insustituible de los tesoros metálicos del país y en centro de gravitación de todo el crédito comercial. Por los años en que Inglaterra dejaba de quemar brujas, comenzaba a colgar falsificadores de billetes de banco. Qué impresión producía a las gentes de la época la súbita aparición de este monstruo de bancócratas, financieros, rentistas, corredores, agentes y lobos de bolsa, lo atestiguan las obras de aquellos años, como por ejemplo las de Bolingbroke.[64]

Con la deuda pública, surgió un sistema internacional de crédito, detrás del cual se esconde con frecuencia, en tal o cual pueblo, una de las fuentes de la *acumulación originaria*. Así, por ejemplo, las infamias del sistema de rapiña seguido en Venecia constituyen una de esas bases ocultas de la riqueza capitalista de Holanda, a quien la Venecia decadente prestaba grandes sumas de dinero. Otro tanto acontece entre Holanda e Inglaterra. Ya a comienzos del siglo XVIII, las manufacturas holandesas se habían quedado muy atrás y este país había perdido la supremacía comercial e industrial. Desde 1701 hasta 1776, uno de sus negocios principales consiste en prestar capitales gigantescos, sobre todo a su poderoso

competidor: a Inglaterra. Es lo mismo que hoy ocurre entre Inglaterra y los Estados Unidos. Muchos de los capitales que hoy comparecen en Norteamérica sin cédula de origen son sangre infantil recién capitalizada en Inglaterra.

Como la deuda pública tiene que ser respaldada por los ingresos del Estado, que han de cubrir los intereses y demás pagos anuales, el sistema de los empréstitos públicos tenía que tener forzosamente su complemento en el moderno sistema tributario. Los empréstitos permiten a los gobiernos hacer frente a gastos extraordinarios sin que el contribuyente se dé cuenta de momento, pero provocan, a la larga, un recargo en los tributos. A su vez, el recargo de impuestos que trae consigo la acumulación de las deudas contraídas sucesivamente obliga al gobierno a emitir nuevos empréstitos, en cuanto se presentan nuevos gastos extraordinarios. El sistema fiscal moderno, que gira todo él en torno a los impuestos sobre los artículos de primera necesidad (y por tanto a su encarecimiento) lleva en sí mismo, como se ve, el resorte propulsor de su progresión automática.

El encarecimiento excesivo de los artículos no es un episodio pasajero, sino más bien un principio. Por eso en Holanda, primer país en que se puso en práctica este sistema, el gran patriota De Witt lo ensalza en sus *Máximas* como el mejor sistema imaginable para hacer al obrero sumiso, frugal, aplicado y... agobiado de trabajo. Pero, aquí no nos interesan tanto los efectos aniquiladores de este sistema en cuanto a la situación de los obreros asalariados como la expropiación violenta que supone para el campesino, el artesano, en una palabra, para todos los sectores de la pequeña clase media. Acerca de esto no hay discrepancia, ni siquiera entre los economistas burgueses. Y a reforzar la eficacia expropiadora de este mecanismo, por sí aún fuese poca, contribuye el sistema proteccionista, que es una de las piezas que lo integran.

La parte tan considerable que toca a la deuda pública y al sistema fiscal correspondiente en la capitalización de la riqueza y en la expropiación de las masas, ha hecho que multitud de autores, como Cobbet, Doubleday y otros, busquen aquí, sin razón, la causa principal de la miseria de los pueblos modernos.

El *sistema proteccionista* fue un *medio artificial para fabricar fabricantes, expropiar a obreros independientes, capitalizar los medios de producción y de vida de la nación y abreviar el tránsito del antiguo al moderno régimen de producción.* Los estados europeos se disputaron la patente de este invento y, una vez puestos al servicio de los acumuladores de plusvalía, abrumaron a su propio pueblo y a los extraños, para conseguir aquella finalidad, con la carga indirecta de los aranceles protectores, con el fardo directo de las primas de exportación, etc. En los países secundarios sometidos a otros se exterminó violentamente toda la industria, como hizo por ejemplo Inglaterra con las manufacturas laneras en Irlanda. En el continente europeo, vino a simplificar notablemente este proceso el precedente de Colbert. Aquí, una parte del *capital originario de los industriales sale directamente del erario público.* ¿Para qué –exclama Mirabeau– ir a buscar tan lejos la causa del esplendor manufacturero de Sajonia antes de la guerra de los Siete años? ¡180 millones de deudas contraídas por los soberanos![65]

El sistema colonial, la deuda pública, la montaña de impuestos, el proteccionismo, las guerras comerciales, etc., todos estos vástagos del verdadero período manufacturero se desarrollaron en proporciones gigantescas durante los años de infancia de la *gran industria*. El nacimiento de esta potencia es festejado con la gran cruzada heródica del *rapto de niños*. Las fábricas reclutan su personal, como la Marina real, por medio de la prensa. Sir F. M. Eden, al que tanto enorgullecen las atrocidades de la campaña librada desde el último tercio del siglo XV hasta su época, fines del siglo XVIII, para expropiar de sus tierras a la población del campo, que tanto se complace en ensalzar este proceso histórico como un proceso "necesario" para abrir paso a la agricultura capitalista e "instaurar la proporción justa entre la agricultura y la ganadería", no acredita la misma perspicacia económica cuando se trata de reconocer la *necesidad del robo de niños y de la esclavitud infantil* para abrir paso a la transformación de la manufactura en industria fabril *e instaurar la proporción justa entre el capital y la mano de obra.* "Merece tal vez la pena –dice este autor– que el público se pare a pensar si una manufactura cualquiera que, para poder trabajar prósperamente, necesita saquear *cottages* y asilos buscando los niños pobres para luego, haciendo desfilar a un tropel tras otro, martirizarlos y robarles el descanso durante la mayor parte de la noche; una manufactura que, además, mezcla y revuelve a montones personas de ambos sexos, de diversas edades e inclinaciones, en tal mescolanza que el contagio del ejemplo tiene forzosamente que conducir a la depravación y al libertinaje; si esta manufactura, decimos, puede enriquecer en algo la suma del bienestar nacional e individual.[66] "En Derbyshire, Nottinghamshire y sobre todo en Lancashire –dice Fielden– la maquinaria recién inventada fue empleada en grandes fábricas, construidas junto a ríos capaces de mover la rueda hidráulica. En estos centros, lejos de las ciudades, se necesitaron de pronto miles de brazos. Lancashire sobre todo, que hasta entonces había sido una ciudad relativamente poco poblada e improductiva, atrajo hacía sí una enorme población. Se requisaban principalmente las manos de dedos finos y ligeros. Inmediatamente, se impuso la *costumbre* de traer *aprendices* (!) de los diferentes asilos parroquiales de Londres,

Birmingham. y otros sitios. Así fueron expedidos al norte miles y miles de criaturitas impotentes, desde los siete hasta los trece o los catorce años. Los patronos (es decir, los ladrones de niños), solían vestir y dar de comer a sus víctimas, alojándolos en las "casas de aprendices", cerca de la fábrica. Se nombraban *vigilantes*, encargados de fiscalizar el trabajo de los muchachos. Estos capataces de esclavos estaban interesados en que los aprendices se matasen trabajando, pues su sueldo era proporcional a la cantidad de producto que a los niños se les arrancaba. El efecto lógico de esto era una crueldad espantosa... En muchos distritos fabriles, sobre todo en Lancashire, estas criaturas inocentes y desgraciadas, consignadas al fabricante, eran sometidas a las más horribles torturas, Se les mataba trabajando..., se les azotaba, se les cargaba de cadenas y se les atormentaba con los más escogidos refinamientos de crueldad; en muchas fábricas, andaban muertos de hambre y se les hacía trabajar a latigazos... En algunos casos, se les impulsaba hasta al suicidio... Aquellos hermosos y románticos valles de Derbyshire, Nottinghamshire y Lancashire, ocultos a las miradas de la publicidad, se convirtieron en páramos infernales de tortura, y no pocas veces de matanza... Las ganancias de los fabricantes eran enormes. Pero no hacían más que afilar sus dientes de ogro. Se implantó la práctica del "trabajo nocturno"; es decir, que después de tullir trabajando durante todo el día a un grupo de obreros, se aprovechaba la noche para baldar a otro; el grupo de día caía rendido sobre las camas calientes todavía de los cuerpos del grupo de noche, y viceversa. En Lancashire hay un dicho popular, según el cual las camas no se enfrían nunca.[67]

Con los progresos de la producción capitalista durante el período manufacturero, la opinión pública de Europa perdió los últimos vestigios de pudor y de conciencia que aún le quedaban. Los diversos países se jactaban cínicamente de todas las infamias que podían servir de *medios de acumulación de capital*. Basta leer, por ejemplo, los ingenuos Anales del Comercio, del intachable A. Anderson. En ellos se proclama a los cuatro vientos, como un triunfo de la sabiduría política de Inglaterra, que, en la paz de Utrecht, este país arrancó a los españoles, por el tratado de asiento, el privilegio de poder explotar también entre Africa y la América española la trata de negros, que hasta entonces sólo podía explotar entre Africa y las Indias Occidentales inglesas. Inglaterra obtuvo el privilegio de suministrar a la América española, hasta 1743, 4,800 negros al año. Este comercio servía, a la vez, de pabellón oficial para cubrir el contrabando británico. Liverpool se engrandeció gracias al comercio de esclavos. Este comercio era *su* método *de acumulación originaria.* Y todavía es hoy el día en que los "honrados" liverpoolenses cantan como Píndaro a la trata de esclavos –véase la citada obra del Dr. Aikin, publicada en 1795–, que "exalta hasta la pasión el espíritu comercial y emprendedor, produce famosos navegantes y arroja enormes beneficios". En 1730, Liverpool dedicaba 15 barcos al comercio de esclavos; en 1751 eran ya 53; en 1760, 74; en 1770, 96, y en 1792, 132.

A la par que implantaba en Inglaterra la esclavitud infantil, la industria algodonera servía de acicate para convertir el régimen más o menos patriarcal de esclavitud de los Estados Unidos en un sistema comercial de explotación. En general, la esclavitud encubierta de los obreros asalariados en Europa exigía, como pedestal, la esclavitud *sans phrase* (144) en el Nuevo Mundo.[68]

Tantae molis erat (145) para dar rienda suelta a las "*leyes naturales y eternas"* del régimen de producción capitalista, para consumar el proceso de divorcio entre los obreros y las condiciones de trabajo, para transformar en uno de los polos, los medios sociales de producción y de vida en *capital,* y en el polo contrario la masa del pueblo en *obreros asalariados,* en "*pobres trabajadores"* y libres, este *producto artificial de la historia moderna.*[69]

Si el *dinero,* según Augier,[70] "nace con manchas naturales de sangre en un carrillo", el *capital* viene al mundo chorreando sangre y lodo por todos los poros, desde los pies a la cabeza.[71]

7. Tendencia histórica de la acumulación capitalista

¿A qué tiende la *acumulación originaria del capital*, es decir. su génesis histórica? Cuando no se limita a convertir directamente al esclavo y al siervo de la gleba en obrero asalariado, determinando por tanto un simple *cambio de forma*, la acumulación originaria significa pura y exclusivamente la *expropiación del productor directo, o lo que es lo mismo, la destrucción de la propiedad privada basada en el trabajo.*

La propiedad privada, por oposición a la propiedad social, colectiva, sólo existe allí donde los instrumentos de trabajo y las condiciones externas de éste pertenecen en propiedad a los particulares. Pero el carácter de la propiedad privada es muy distinto**,** según que estos particulares sean obreros o personas que no trabajen. Las infinitas modalidades que a primera vista presenta este derecho son todas situaciones intermedias que oscilan entre estos dos extremos.

La propiedad privada del trabajador sobre sus medios de producción es la base de la pequeña industria y ésta una condición necesaria para el desarrollo de la producción social y de la libre individualidad del propio trabajador. Cierto es que este sistema de producción existe también bajo la esclavitud, bajo la servidumbre de la gleba y en otros regímenes de anulación de la personalidad. Pero sólo florece, sólo despliega todas sus energías, sólo conquista su forma clásica adecuada allí donde el trabajador es *propietario libre de las condiciones de trabajo manejadas por él mismo:* el campesino dueño de la tierra que trabaja, el artesano dueño del instrumento que maneja como un virtuoso.

Este régimen supone la *diseminación* de la tierra y de los demás medios de producción. Excluye la concentración de éstos, y excluye también la cooperación, la división del trabajo dentro de los mismos procesos de producción, la conquista y regulación social de la naturaleza, el libre desarrollo de las fuerzas *sociales* productivas. Sólo es compatible con los estrechos límites elementales, primitivos, de la producción y la sociedad. Querer eternizarlo equivaldría, como acertadamente dice Pecqueur, a "decretar la mediocridad general". Al llegar a un cierto grado de progreso, él mismo alumbra los medios materiales para su destrucción. A partir de este momento, en el seno de la sociedad se agitan fuerzas y pasiones que se sienten cohibidas por él. Hácese necesario destruirlo, y es destruido. Su destrucción, la *transformación de los medios de producción individuales y desperdigados en medios sociales y concentrados de producción*, y, por tanto, de la propiedad raquítica de muchos en propiedad gigantesca de pocos, o lo que es lo mismo, la *expropiación que priva a la gran masa del pueblo de la tierra y de los medios de vida e instrumentos de trabajo*, esta espantosa y difícil *expropiación de la masa del pueblo,* forma la prehistoria del capital. Abarca toda una serie de métodos violentos, entre los cuales sólo hemos pasado revista aquí, como *métodos de acumulación originaria del capital,* a los más importantes y memorables. La expropiación del productor directo se lleva a cabo con el más despiadado vandalismo y bajo el acicate de las pasiones más infames, más sucias, más mezquinas y más odiosas. La *propiedad privada fruto del propio trabajo* y basada, por así decirlo, en la compenetración del *obrero individual e independiente con sus condiciones de trabajo,* es devorada por la *propiedad privada capitalista*, basada en la explotación de trabajo ajeno, aunque formalmente libre.[72]

Una vez que este *proceso de transformación* corroe suficientemente, en profundidad y en extensión, la sociedad antigua; una vez que los trabajadores se convierten en proletarios y sus *condiciones de trabajo en capital*; una vez que el régimen capitalista de producción se mueve ya por sus propios medios, el rumbo ulterior de la socialización del trabajo y de la transformación de la tierra y demás medios de producción en medios de producción explotados socialmente, es decir, *colectivos*, y, por tanto, la marcha ulterior de la *expropiación de los propietarios privados*, *cobra una forma nueva*. Ahora, ya no se trata de expropiar al trabajador independiente, sino de expropiar al capitalista explotador de numerosos trabajadores.

Esta *expropiación* la lleva a cabo el juego de las leyes inmanentes de la *propia producción capitalista*, la *centralización de los capitales*. Cada capitalista desplaza a otros muchos. Paralelamente con esta centralización del capital o *expropiación de muchos capitalistas por unos pocos*, se desarrolla en una escala cada vez mayor la forma cooperativa del proceso de trabajo, la aplicación técnica consciente de la ciencia, la explotación sistemática y organizada de la tierra, la transformación de los medios de trabajo en medios de trabajo utilizables sólo colectivamente, la economía de todos los medios de producción al ser empleados como medios de producción de un trabajo combinado, social, la absorción de todos los países por la red del mercado mundial y, como consecuencia de esto, el carácter internacional del régimen capitalista. Conforme disminuye progresivamente el número de magnates capitalistas que usurpan y monopolizan este proceso de transformación, crece la masa de la miseria, de la opresión, del esclavizamiento, de la degeneración, de la explotación; pero crece también la rebeldía de la clase obrera, cada vez más numerosa y más disciplinada, mas unida y más organizada por el mecanismo del mismo proceso capitalista de producción. El *monopolio del capital se convierte en grillete del régimen de producción* que ha crecido con él y bajo él. La centralización de los medios de producción y la socialización del trabajo llegan a un punto en que se hacen incompatibles con su envoltura capitalista. Esta salta hecha añicos. *Ha sonado la hora final de la propiedad privada capitalista. Los expropiadores son expropiados.*

El sistema de apropiación capitalista que brota del régimen capitalista de producción, y por tanto la *propiedad privada capitalista*, *es la primera negación de la propiedad privada individual*, *basada en el propio trabajo*. Pero la producción capitalista engendra, con la fuerza inexorable de un proceso natural, su primera negación. Es la *negación de la negación*. Esta no restaura la propiedad privada ya destruida, sino una *propiedad individual* que recoge los progresos de la era capitalista: una propiedad individual basada en la cooperación y en la *posesión colectiva de la tierra y de los medios de producción producidos por el propio trabajo.*

La transformación de la propiedad privada dispersa y basada en el trabajo personal del individuo en propiedad privada *capitalista* fue, naturalmente, un proceso muchísimo más lento, más duro y más difícil, que será la transformación de la propiedad capitalista, que en realidad descansa ya sobre métodos sociales de producción, en propiedad *social*. Allí, se trataba de la expropiación de la masa del pueblo por unos cuantos usurpadores; aquí, de la expropiación de unos cuantos usurpadores por la masa del pueblo.[73]

Notas al pie capítulo XXIV

1 En Italia, donde primero se desarrolla la producción capitalista, es también donde antes declina la servidumbre. El siervo italiano se emancipa antes de haber podido adquirir por prescripción ningún derecho sobre el suelo. Por eso su emancipación le convierte directamente en proletario libre y privado de medios de vida, que además se encuentra ya con el nuevo señor hecho y derecho en la mayoría de las ciudades, procedentes del tiempo de los romanos. Al operarse, desde fines del siglo XV, la revolución del mercado mundial que arranca la supremacía comercial al norte de Italia, se produjo un movimiento en sentido inverso. Los obreros de las ciudades viéronse empujados en masa hacia el campo, donde imprimieron a la pequeña agricultura allí dominante, explotada según los métodos de la horticultura, un impulso jamás conocido.

2 "Los pequeños propietarios que trabajan la tierra de su propiedad con su propio esfuerzo y que gozaban de un humilde bienestar... formaban por aquel entonces una parte mucho más importante de la nación que hoy... Nada menos que 160,000 propietarios, cifra que, con sus familias, debía de constituir más de 1/7 de la población total, vivían del cultivo de sus pequeñas parcelas freehold *(freehold* quiere decir propiedad plena y libre). La renta media de estos pequeños propietarios... oscilaba alrededor de unas 60 a 70 libras esterlinas. Se calculaba que el número de personas que trabajaban tierras de su propiedad era mayor que el de los que llevaban en arriendo tierras de otros." Macaulay, *History of England*, 10° ed., Londres, 1854, I, pp. 333–334. Todavía en el último tercio del siglo XVII vivían de la agricultura las cuatro quintas partes de la masa del pueblo inglés (ob. cit., p. 413). Cito a Macaulay porque, como falsificador sistemático de la historia que es, procura "castrar" en lo posible esta clase de hechos.

3 No debe olvidarse jamás que el mismo siervo no sólo era propietario, aunque sujeto a tributo, de la parcela de tierra asignada a su casa, sino además *copropietario* de los terrenos comunales. "Allí [en Silesía], el campesino vive sujeto a servidumbre." No obstante, estos seres poseen *tierras comunes.* "Hasta hoy, no ha sido posible convencer a los silesianos de la conveniencia de dividir los terrenos comunales; en cambio, en las Nuevas Marcas no hay apenas un solo pueblo en que no se haya efectuado con el mayor de los éxitos esta división." (Mirabeau, *De la Monarchíe Prussienne*, Londres, 1788, t. II, pp. 125 y 126.)

4 El Japón, con su organización puramente feudal de la propiedad inmueble y su régimen desarrollado de pequeña agricultura, nos brinda una imagen mucho más fiel de la Edad Media europea que todos nuestros libros de historia, dictado en su mayoría por prejuicios burgueses. Es demasiado cómodo ser "liberal" a costa de la Edad Media.

5 Tomás Moro habla en su *Utopía*, de un país maravilloso en que "las ovejas devoran a los hombres". *Utopía*, trad. de Robinson, ed. Arbor, Londres**,** 1869, p. 41

6 Bacon explica la relación que existe entre una clase campesina libre y acomodada y una buena infantería. "Para el poder y la conducta del Reino era de una importancia asombrosa que los arriendos guardasen Las proporciones debidas, para poner a los hombres capaces a salvo de la miseria y vincular una gran parte de las tierras del Reino en posesión de la *yeornanry* o de gentes de posición intermedia entre Las de los nobles y los caseros (cottagers) y mozos de labranza... Pues los más competentes en materia guerrera opinan unánimemente... que la fuerza primordial de un ejército reside en la infantería o pueblo de a pie. Y, para disponer de una buena infantería, hay que contar con gente que no se haya criado en la servidumbre ni en la miseria, sino en la libertad y con cierta holgura. Por eso, cuando un estado se inclina casi exclusivamente a la aristocracia y a los señores distinguidos, considerando a los campesinos y labradores como simples gentes de trabajo o mozos de labranza, incluso como caseros, es decir, como mendigos alojados, ese estado podrá tener una buena caballería, pero jamás tendrá una infantería resistente... Así lo vemos en Francia y en Italia y en algunas otras comarcas extranjeras,

donde en realidad no hay más que nobles y campesinos míseros... hasta tal punto, que se ven obligados a emplear como batallones de infantería bandas de suizos a sueldo y otros elementos por el estilo, y así se explica que estas naciones tengan mucho pueblo y pocos soldados." *(The Reign* of Henry VII, etc. Verbatim reprint from Kennet's England, ed. 1719, Londres, 5 Tomás Moro habla en su *Utopía*, de un país maravilloso en que "las ovejas devoran a los hombres". *Utopía*, trad. de Robinson, ed. Arbor, Londres**,** 1869, p. 41 1870**,** p. 308.

7 Dr. Hunter, *Public Health. Seventh Report*, 1864, p. 134. "La cantidad de tierra que se asignaba (en las antiguas leyes) se consideraría hoy excesiva para simples obreros y más bien apropiada para convertirlos en pequeños colonos (farmers)." (George Roberts, *The Social History of the People of the Southerrí Countíes of England in past centaries, Londres,* 1856, pp. 184 y 185.)

8 ,"El derecho de los pobres a participar de los diezmos eclesiásticos se halla reconocido en la letra de todas las leyes." (Tuckett, *A History of the Past and Present State of Labouring P*opulation, t. II, pp. 804 y 805.)

9 Williana Cobbett, *A History of the Protestant Reformation*, p.471

10 Ley del año 16 del reinado de Carlos I. (Ed.)

11 El "espíritu" protestante se revela, entre otras cosas, en lo siguiente. En el sur de Inglaterra se juntaron a cuchichear diversos terratenientes y colonos ricos y decidieron someter a la reina diez preguntas acerca de la exacta interpretación de la ley de beneficencia, preguntas que hicieron dictaminar por un jurista famoso de la época, Sergeant Snigge (nombrado más tarde juez, bajo Jacobo I). *Pregunta novena*: Algunos colonos ricos de la parroquia han cavilado un ingenioso plan, cuya ejecución podría evitar todas las complicaciones a que puede dar lugar la aplicación de la ley. Se trata de construir en la parroquia una *cárcel*, negando el derecho al socorro a todos los pobres que no accedan a recluirse en ella. Al mismo tiempo, se notificará a los vecinos que si quieren *alquilar* pobres de esta parroquia envíen un determinado día sus ofertas, bajo sobre cerrado, indicando el precio último a que los tomarían. Los autores de este plan dan por supuesto que en los condados vecinos hay personas reacias al trabajo y que no disponen de fortuna ni de crédito para arrendar una finca o comprar un barco, no pudiendo, por tanto, vivir, sin trabajar ("so as to live without labour"). Estas personas podrían sentirse tentadas a hacer a la parroquia ofertas ventajosísimas. Si alguno que otro pobre se enfermara o muriese bajo la *tutela* de *quien le contratase*, la culpa sería de éste, pues la parroquia habría cumplido ya con su deber para con el pobre en cuestión. No tememos, sin embargo, que la vigente ley no permita ninguna medida de precaución (prudential measure) de esta clase: pero hacemos constar que los demás *freeholders* [campesinos libres, no sujetos al régimen feudal] de este condado y de los inmediatos se unirán a nosotros para impulsar a sus diputados en la Cámara de los Comunes a que repongan una ley que autorice la reclusión y los trabajos forzados de los pobres, de modo que nadie que se niegue a ser recluido tenga derecho a solicitar socorro. Confiamos en que esto hará que las personas que se encuentren en mala situación se abstengan de reclamar "ayuda" ("wíll prevent persons in distress from wanting relief"). (R. Blackey, *The H*istory *of Political literature from the earliest times*, Londres, 1855, t. II, pp. 84 y 85.) En Escocia, la servidumbre fue abolida varios siglos más tarde que en Inglaterra. Todavía en 1698, declaraba en el parlamento escocés Fletscher, de Saltoun: "Se calcula que el número de mendigos que circulan por Escocia no baja de 200,000. El único remedio que yo, republicano por principio, puedo proponer es *restaurar el antiguo régimen de la servidumbre de la gleba y convertir en esclavos* a cuantos sean incapaces de ganarse el pan." Así lo refiere Eden, en *The State of the Poor*, libro I. cap. 1, pp. 60 61. "La libertad de los campesinos engendra el pauperismo... Las manufacturas y el comercio son los verdaderos progenitores de los pobres de nuestra nación." Eden, como aquel republicano escocés por principio. sólo se olvida de una cosa: de que no es precisamente la abolición de la servidumbre de la gleba, sino la abolición de la propiedad del campesino sobre la tierra que trabaja la que le convierte en proletario, unas veces, y otras veces en pobre. A las leyes de pobres de Inglaterra corresponden en Francia, donde la expropiación se llevó a cabo de otro modo, la Ordenanza de Moulins (1571) y el Edicto de 1656.

12 Mr. Rogers, aunque profesor, por aquel entonces, de Economía política en la Universidad de Oxford, la cuna de la ortodoxia protestante, subraya en su prólogo a la *History of Agriculture* la pauperización de la masa del pueblo originada a consecuencia de la Reforma.

13 *A letter to Sir T. C. Bunbury, Brt.: On the High Price oí Provisions,* By a *Suffolk Gentleman, Ip*swich, 1795, p. 4. Hasta el más fanático defensor del régimen de arrendamientos, el autor de la Inquiry into the Connection *between* the present

Price of *Provisions* and the size of Farms, Londres, 1773, p. 139. dice: "Lo que más vivamente lamento es la desaparición de nuestra *yeomanry* aquella pléyade de hombres que eran los que en realidad mantenían en alto la independencia de esta nación; y deploro que sus tierras estén ahora en manos de aristócratas *monopolizadores*, arrendadas a pequeños colonos, en condiciones tales que viven poco mejor que vasallos**,** teniendo que someterse a una intimación en todas las coyunturas críticas."

14 De la moral privada de este héroe de la burguesía da fe, entre otras cosas, lo siguiente: "Las grandes asignaciones de tierras hechas en Irlanda a favor de Lady Orkney son una prueba pública de la afección del rey "y de la influencia de la dama... Los preciosos servicios de Lady Orkney han consistido, al parecer, en... foeda *labiorum ministeria."* (138a) (Tornado de la *Sloane Manuscript Collection*, que se conserva en el Museo Británico, n. 4,224. El manuscrito lleva por título: *The character and behavio of King William*, *Sunderland* etc., as tepresented *in Original Letters to the Duke of Shrewsbury from Somers, Halifax* Oxford, Secretary Vernon, etc. Es un manuscrito en el que abundan los datos curiosos.)

15 "La enajenación ilegal de los bienes de la corona, vendiéndolos o regalándolos, forma un capítulo escandaloso en la historia de Inglaterra... una estafa gigantesca contra la nación (gigantic fraud on the nation)." (F. W. Newmann, *Lectures on Political Economy*, Londres, 1851, pp. 129 y 130.) (El que quiera saber cómo hicieron su fortuna los terratenientes ingleses de hoy día, podrá informarse detalladamente consultando el Our *old Nobility, by Noblesse Oblige,* Londres, 1878). *(F. E.)*

16 Léase, por ejemplo, el panfleto de E. Burke sobre la casa ducal de Bedford, cuyo vástago es Lord John Russell, "the tomtit of liberalism"(139).

17 "Los colonos prohiben a los *cottagers* (caseros) mantener a ninguna otra criatura viviente, so pretexto de que, si criasen ganado o aves, robarían alimento del granero para cebarlas. Además, piensan que mantener a los *cottagers* en la pobreza equivale a hacerlos más trabajadores. Pero la verdadera realidad es que de este modo los colonos *usurpan el derecho íntegro sobre los terrenos comunales." (A Political Enquiry into the Consequences of enclosing Waste Lands,* Londres, 1785, p. 75.)

18 Eden. *The State of the Poor,* prólogo [XVII y XIX]

19 "Capital–farms" *(Two Letters on the Flour Trade and the Dearness* of *Corn. By a Person in Business,* Londres, 1767, pp. 19 y 20.)

20 "Merchant–farms", *An Enquiry into the Present High Price of Provisions,* Londres, 1767, p. 11, nota. Esta obra excelente, publicada como anónima, tenía por autor al Rev. Nathaniel Forster

21 Thomas Wright, *A short address to the Public on the Monopoly* of *large farms,*
1779, pp. 2 y 3.

22 Rev. Addington, *An Inquiry into the Reasons for and against enclosing openfields*, Londres, 1772, pp. 37–43 ss.

23 Dr. R. Price, *Observations on Reversionary Payments,* t. II, p. 155. Léase a Forster, Acidington, Kent, Price y James Anderson y compárese luego con la pobre charlatanería de sicofante de MacCulloch. en su catálogo titulado *The Literature of Polítical Economy,* Londres*,* 1845.

24 Dr. R. Price, *Observations*, etc., t. II, p. 147 [148]

25 *Observations,* etc., p. 159. Recuérdese lo ocurrido en la antigua Roma: "Los ricos se habían adueñado de la mayor parte de los terrenos comunes. Confiándose a las circunstancias, en la seguridad de que éstas no habían de arrebatarles nada, compraron a los pobres las parcelas situadas en las inmediaciones de sus propiedades, unas veces contando con su voluntad y otras veces arrebatándoselas por la fuerza. De este modo, sus fincas fueron convirtiéndose en extensísimos dominios. Para labrarlos y para cuidar en ellos de la ganadería, tenían que acudir a los servicios de los esclavos, pues los hombres libres eran arrebatados del trabajo para dedicarlos a la guerra. Además, la posesión de esclavos les producía grandes ganancias, pues éstos, libres del cuidado de la guerra, podían procrear y multiplicarse a sus anchas. De este modo, los poderosos

fueron apoderándose de toda la riqueza, y todo el país era un hervidero de esclavos. En cambio, los itálicos diezmados por la pobreza, los tributos y la guerra, eran cada vez menos. Además, en las épocas de paz veíanse condenados a una total pasividad, pues las tierras estaban en manos de los ricos y éstos empleaban en la agricultura a esclavos y no a hombres libres." (Apiano, *Las guerras civiles en Roma*, 1, 7.) Este pasaje se refiere a la época anterior a la Ley Licinia. El servicio militar, que tanto aceleró la ruina de la plebe romana, fue también el medio principal de que se valió Carlomagno para fomentar, como plantas en estufa, la transformación de los campesinos alemanes libres en siervos y vasallos.

26 *An Inquiry into the Connection between the present Price of Provisions*, etc., pp. 124
y 129. En términos parecidos, aunque con tendencia opuesta, "los obreros son arrojados de sus *cottages* y se ven obligados a buscar trabajo en la ciudad; pero, gracias a esto, se obtiene *un remanente mayor* y se incrementa el *capital*". (*The Perita of the Nation*, 2° ed. Londres, 1843, p. XIV.

27 "A king of England might as well claim to drive all his subjects into the sea." (F. W. Newman, *Lectures on Political Economy*, p. 132.)

28 Steuart dice: "La renta de estas comarcas [aplica equivocadamente la categoría económica de "renta" al tributo abonado por los *tashmen* (vasallos) al jefe del clan] es insignificante, comparada con su extensión, pero, respecto al número de personas que sostiene una hacienda, puede tal vez asegurarse que un pedazo de tierra en la montaña de Escocia mantiene a diez veces más personas que un terreno del mismo valor en las provincias más ricas."(Works, t. I, cap. XVI p. 104.)

29 James Anderson, *Observations o*n *the means of exciting a spirit of National Industry, e*tc., Edimburgo, 1774

30 En 1860, se exportó al Canadá, con falsas promesas, a los campesinos violentamente expropiados de sus tierras. Algunos huyeron a la montaña y a las islas más próximas. Perseguidos por la policía, le hicieron frente y lograron escapar.

31 En la montaña –dice en 1814 Buchanan, el comentador de A. Smith–, se transforma por la fuerza diariamente, el *antiguo régimen de propiedad...* El terrateniente, sin preocuparse para nada de los que llevan la tierra en arriendo hereditario [otra categoría mal aplicada] la ofrece al mejor postor, y si éste quiere mejorarla (improve) introduce inmediatamente un nuevo sistema de cultivo. La tierra**,** antes sembrada. de pequeños labradores, estaba poblada en proporción a lo que producía; bajo el nuevo sistema de cultivos mejorados y mayores rentas, se procura obtener la mayor cantidad posible de fruto con el menor costo, para lo cual se eliminan los brazos inútiles... Los expulsados del campo natal buscan su sustento en las ciudades fabriles, etc." (David Buchanan, *Observations* on*, etc. A. Smith's Wealth of Nations,* Edimburgo, 1814, t. IV, p. 144.) "Los aristócratas escoceses han expropiado a multitud de familias, como podrían arrancar las malas hierbas, han tratado a aldeas enteras y a su población como los indios tratan, en su venganza, a las guaridas de las bestias salvajes... Se sacrifica a un hombre por un borrego, por un guisado de cordero o por menos aún... Cuando la invasión de las provincias del norte de China, se propuso en el Consejo de los Mongoles exterminar a los habitantes y convertir sus tierras en pastos. Estas orientaciones son las que hoy siguen, en su propio país y contra sus propios paisanos, muchos terratenientes de la alta Irlanda." (George Ensor, *An Inquiry concerning the Population of Nations,* Londres, 1818. pp. 215 y 216.)

32 Cuando la actual condesa de Sutherland recibió en Londres, con gran pompa, a Mrs. Beceber–Stowe, la autora de *Uncle Tom's Cabin,* para hacer gala de sus simpatías hacía los esclavos negros de Norteamerica –cosa que, al igual que sus hermanas de aristocracia se abstuvo prudentemente de hacer durante la guerra civil, en que todos los corazones ingleses "nobles" latían por los esclavistas–, expuse yo en la *New York Tribune* la situación de los esclavos de Sutherland. (Algunos pasajes de este artículo fueron recogidos por Carey, en su obra *The Slave Trade,* Londres, 1853, pp. 202 y 203.) Mi artículo fue reproducido por un periódico escocés, y provocó una bonita polémica entre este periódico y los sicofantes de los Sutherland.

33 Datos interesantes sobre este asunto del pescado se encuentran en la obra *Portfolio, New Series,* de Mr. David Urquhart. Nassau W. Senior, en su obra póstuma citada más arriba, llama al "procedimiento seguido en Sutherlandshire" "una de las limpias (clearings) más beneficiosas de que guarda recuerdo el hombre" *(Journals, Conversations and Essays relating to Ireland,* Londres, 1868.)

34 Los “deer forests” de Escocia no tienen ni un solo árbol. Se retiran las ovejas, se da suelta a los ciervos por las montañas peladas, y a este coto se le llama “deer forest”. De modo que aquí no se plantan ¡ni siquiera árboles!

35 Robert Somers, *Letters from the High1ands; or the Famine of 1847,* Londres, 1848, pp. 12–28 ss. Estas cartas se publicaron primeramente en el “Times”. Los economistas ingleses, naturalmente, explican la epidemia de hambre desatada entre los escoceses en 1847 por su..., s*uperpoblación.* Desde luego, no puede negarse que los hombres “pesaban” sobre sus víveres. El “Clearing of Estates” o “asentamientos de campesinos”, como lo llaman en Alemania, se hizo sentir de un modo especial, en este país, después de la guerra de Treinta años, y todavía en 1790 provocó en el electorado de Sajonia insurrecciones campesinas. Este método imperaba principalmente en el este de Alemania. En la mayoría
de las provincias de Prusia, fue Federico II el primero que garantizó a los campesinos el derecho de propiedad. Después de la conquista de Silesia, obligó a los terratenientes a restaurar las chozas, los graneros, etc., y a dotar a las posesiones campesinas de ganado y aperos de labranza. Necesitaba soldados para su ejercito y contribuyentes para su erario. Por lo demás, si queremos saber cuán agradable era la vida que llevaba el campesino bajo el caos financiero de Federico II y su mezcolanza gubernativa de despotismo, feudalismo y burocracia, no tenemos más que fijarnos en el pasaje siguiente de su admirador Mirabeau: “El lino representa, pues, una de las mayores riquezas del campesino del norte de Alemania. Sin embargo para desdicha del género humano, en vez de ser un camino de bienestar, no es más que un alivio contra la miseria. Los impuestos directos, las prestaciones personales y toda clase de contribuciones arruinan al campesino alemán, que, por si esto fuera poco, tiene que pagar además impuestos indirectos por todo lo que compra... Y, para que su ruina sea completa, no puede vender sus productos donde y como quiera, ni es libre tampoco para comprar donde le vendan más barato. Todas estas causas contribuyen a arruinarle insensiblemente, y a no ser por los hilados no podría pagar los impuestos directos a su vencimiento; los hilados le brindan una fuente auxiliar de ingresos, permitiéndole emplear útilmente a su mujer y a sus hijos, a sus criadas y criados y a él mismo. Pero, a pesar de esta fuente auxiliar de ingresos, ¡qué penosa vida la suya! Durante el verano trabaja como un forzado, labrando la tierra y recogiendo la cosecha; se acuesta a las nueve y se levanta a las dos, para poder dar cima a su trabajo; en invierno parece que debiera reponer sus fuerzas con un descanso mayor, pero si tuviese que vender el fruto para pagar los impuestos, le faltaría el pan y la simiente. Para tapar este agujero no tiene más que un camino: hilar, hilar sin sosiego ni descanso. He aquí, cómo en invierno el campesino tiene que acostarse a las doce o la una y levantarse a las cinco o las seis, o acostarse a las nueve para levantarse a las dos, y así un día y otro, y otro, fuera de los domingos. Este exceso de vela y trabajo agota al campesino, y así se explica que en el campo hombres y mujeres envejezcan mucho más prematuramente que en la ciudad.” (Mirabeau, *De la Monarchie Prusienne,* t. III, pp. 212 ss.)
Adición a la 2° ed. En abril de 1866, a los dieciocho años de publicarse la obra antes citada de Robert Somers, el profesor Leone Levi pronunció en la Society of Arts una conferencia sobre la transformación de los terrenos de pastos en cotos de caza, en la que describe los progresos de la devastación en las montañas de Escocia. En esta conferencia se dice, entre otras cosas: “La despoblación y la transformación de las tierras de labor en simples terrenos de pastos brindaban el más cómodo de los medios para percibir ingresos sin hacer desembolsos...
Convertir los terrenos de pastos en *deer forests* se hizo práctica habitual en la montaña. Las ovejas tienen que ceder el puesto a los animales de caza, como antes los hombres habían tenido que dejar el sitio a las ovejas... Se puede ir andando desde las posesiones del conde de Dalhousie, en Forfarshire, hasta John o'Groats sin dejar de pisar en monte. En muchos (de estos montes) se han aclimatado el zorro, el gato salvaje, la marta, la garduña, la comadreja y la liebre de los Alpes; en cambio, el conejo, la ardilla y el ratón han penetrado en ellos desde hace muy poco tiempo. Extensiones inmensas de tierra, que en la estadística de Escocia figuran como pastos de excepcional fertilidad y amplitud, se cubren de maleza, privados de todo cultivo y de toda mejora, dedicados pura y exclusivamente a satisfacer el capricho de la caza de unas cuantas personas durante unos pocos días en todo el año.” El *Economist* londinense de 2 de junio de 1866 dice: “Un periódico escocés publicaba la semana pasada, entre otras novedades, la siguiente: “Uno de los mejores pastos de Sutherlandshire, por el que hace poco, al caducar el contrato de arriendo vigente, se ofrecieron 1.200 libras esterlinas de renta anual, ¡va a transformarse en *deer forest!”* Vuelven a manifestarse los instintos feudales... como en aquellos tiempos en que los conquistadores normandos... arrasaron 36 aldeas para levantar sobre sus ruinas el New Forest... Dos millones de acres, entre los cuales se contaban algunas de las comarcas más feraces de Escocia, han sido íntegramente devastados. La hierba de Glen Tilt tenía fama de ser una de las más nutritivas del condado de Perth; el *deer forest* de Ben Aulder había sido el mejor terreno de pastos del vasto distrito de Badenoch; una parte del *Black Mount forest* era el pasto más excelente de Escocia para ovejas de hocico negro. Nos formaremos una idea de las proporciones que han tomado, los terrenos devastados para entregarlos al capricho de la caza, teniendo en cuenta que estos terrenos ocupan una extensión mayor que todo el condado de Perth. Para calcular la pérdida de fuentes de producción que esta devastación brutal supone para el país, diremos que el suelo ocupado hoy por el *forest* de Ben Aulder podía alimentar a 15,000 ovejas, y que este terreno sólo representa 1/30 de

toda la extensión cubierta en Escocia por los cotos de caza... Todos estos vedados de caza son absolutamente improductivos... lo mismo hubiera dado hundirlos en las profundidades del mar del Norte. El puño de la ley debiera dar al traste con estos páramos o desiertos improvisados.”

36 0 sea, ley del año 27 del reinado de Enrique VIII. La cifra que aparece en segundo lugar en las citas siguientes, es el número de orden de la ley dictada en el año correspondiente de cada reinado. *(Ed.)*

37 *S = Slave,* esclavo, en inglés. *(Ed.)*

38 El actor del *Essay on Trade,* etc. (1770), escribe: “Bajo el reinado de Eduardo VI, los ingleses parecen haberse preocupado seriamente de fomentar las manufacturas y dar trabajo a los pobres. Así lo indica un notable estatuto, en el que se ordena que todos los vagabundos sean marcados con el hierro candente, etc.” (Ob. c., p. 8.)

39 Dice Tomás Moro, en su *Utopía:* “Y así ocurre que un glotón ansioso e insaciable, verdadera peste de su comarca, puede juntar miles de acres de tierra y cercarlos con una empalizada o un vallado, o mortificar de tal modo, a fuerza de violencias e injusticias, a sus poseedores, que éstos se vean obligados a vendérselo todo. De un modo o de otro, doblen o quiebren, no tienen más remedio que abandonar el campo, ¡pobres almas cándidas y míseras! Hombres, mujeres, maridos, esposas, huérfanos, viudas llorosas con sus niños de pecho en brazos, pues la agricultura reclama muchos. Allá van, digo, arrastrándose lejos de los lugares familiares y acostumbrados, sin encontrar reposo en parte alguna; la venta de todo su ajuar, aunque su valor no sea grande, algo habría dado en otras circunstancias; pero, lanzados de pronto al arroyo, ¿qué han de hacer sino malbaratarlo todo? Y después que han vagado hasta comer el último céntimo, ¿qué remedio sino robar para luego ser colgados, ¡vive Dios!, con todas las de la ley, o echarse a pedir limosna? Mas también en este caso van a dar con sus huesos a la cárcel, como vagabundos, por andar por esos mundos de Dios rondando sin trabajar; ellos, a quienes nadie da trabajo, por mucho que se esfuercen en buscarlo.” “Bajo el reinado le Enrique VIII fueran ahorcados 72,000 ladrones grandes y pequeño(Holínshed*, Description of England*, t. I. p. 186). pobres fugitivos de éstos, de quienes Tomás Moro dice que se veían obligados a robar para comer. En tiempo de Isabel, los “vagabundos eran atados en fila; sin embargo, apenas pasaba un año sin que muriesen en la horca 300 o 400”. (Strype, *Annals of the Reformation and Establishment of Religion, and other Various Occurrences in the Church of England during Queen Elisabetb's Happy Reign, 2* ed. 1725, t. II.) Según el mismo Strype, en Somersetsbíre fueron ejecutadas, en un solo año, 40 personas, 35 marcadas con el hierro candente, 37 apaleadas y 183 “facinerosos incorregibles” puestos en libertad. Sin embargo, añade el autor, “con ser grande, esta cifra de personas acusadas no incluye 1/5 de los delitos castigados, gracias a la negligencia de los jueces de paz y a la necia misericordia del pueblo”. Y agrega: “Los demás condados de Inglaterra no salían mejor parados que Somersetshire: muchos, todavía peor.”

40 “Siempre que la ley intenta zanjar las diferencias existentes entre los patronos (masters) y sus obreros, lo hace siguiendo los consejos de los patronos”, dice A. Smith. “El espíritu de las leyes es la propiedad”, escribe Linguet.

41 *Sophisms of Free Trade, by a Barrister,* Londres, 1850, p. 206. Y añade, maliciosamente: “Nosotros hemos estado siempre dispuestos, cuando de ayudar al patrono se trataba. ¿No se podrá ahora hacer algo por el obrero?”

42 De una cláusula del estatuto 2 Jacobo I, c. 6, se infiere que ciertos fabricantes de paños se arrogaban el derecho a imponer oficialmente la tarifa de jornales en sus propios talleres, como *jueces de paz*. En Alemania, abundaban, naturalmente, los estatutos encaminados a mantener bajos los jornales, sobre todo después de la Guerra de los Treinta años. "En las comarcas deshabitadas, los señores padecían mucho de la penuria de criados y obreros. A todos los vecinos del pueblo les estaba prohibido alquilar habitaciones a hombres y mujeres solteros, y todos estos huéspedes debían ser puestos en conocimiento de la autoridad y encarcelados caso de que no accedieran a entrar a servir de *criados*, aun cuando viviesen de otra ocupación, trabajando para los campesinos por un jornal o tratando incluso con dinero y en granos. (Privilegios y Sanciones imperiales para Silesia, I, 125.) Durante todo un siglo, escuchamos en los decretos de los regentes amargas quejas acerca de esa *chusma maligna y altanera que no quiere someterse a las duras condiciones del trabajo* ni conformarse con el *salario legal;* a los señores se les *prohibe* abonar más de lo que la autoridad del país señala en una tasa. Y, sin embargo, las condiciones del servicio son, después de la guerra, *mejores todavía* de lo que habían de ser *cien años más tarde,* en 1652, los criados, en Silesia, comían aún carne dos veces por semana, mientras que ya dentro de nuestro siglo

había distritos silesianos en que sólo se comía carne tres veces al año. Los *jornales*, después de la guerra, eran también más elevados de lo que habían de serlo en los siglos siguientes." (G. Freytag.)

43 El artículo I de esta ley dice así: "Como una de las bases de la Constitución francesa es la abolición de toda clase de asociaciones de ciudadanos del mismo estado y profesión, se prohibe restaurarlas con cualquier *pretexto* o bajo cualquier forma." El artículo IV declara que si "ciudadanos de la misma profesión, industria u oficio se confabulan y ponen de acuerdo para rehusar conjuntamente el ejercicio de su industria o trabajo o no prestarse a ejercerlo más que por un determinado precio, estos acuerdos y confabulaciones... serán considerados como *contrarios a la Constitución* y como atentatorios a la libertad y a los Derechos del Hombre, etc."; es decir, como delitos contra el estado, lo mismo que en los antiguos estatutos obreros. (*Révolutions de Paris*, París, 1791, t. VIII, p. 523.)

44 Buchez et Roux, Histoire Parlamentaire, t. X, p. [193s] 195.

45 "Arrendatarios –dice Harrison, en su *Description of England*– a quienes antes resultaba gravoso pagar 4 libras esterlinas de renta, pagan hoy 40, 50 y hasta 100 libras, y aún creen que han hecho un mal negocio si al expirar su contrato de arriendo no han puesto aparte seis o siete años de renta."

46 Sobre los efectos que tuvo la depreciación del dinero en el siglo XVI para las diversas clases de la sociedad versa A *Compendious or Brief Examination of Certain Ordinary Complaints of Diverse of our Countrymen in these our Days, by W. S., Gentleman,* Londres, 1851. La forma dialogada de esta obra hizo que durante mucho tiempo se le atribuyese a Shakespeare, bajo cuyo nombre se reeditó todavía en 1751. Su autor es William Stafford. En uno de los pasajes de la obra, el Caballero (Knight) razona así:

Caballero: "Vos, mi vecino, el labriego, y vos, señor tendero, y vos, maestro herrero, y como vos los demás artesanos, todos os defendéis a maravilla. No tenéis más que subir, a medida que las cosas encarecen, los precios de vuestras mercancías y actividades, cuando las revendáis. Pero nosotros no tenemos nada que vender para poder subir su precio y compensar así la carestía de las cosas que nos vemos obligados a compran." En otro pasaje, el Caballero pregunta al Doctor: "Os ruego me digáis qué grupos de gentes son esos a que os referís. Y, ante todo, cuáles, en vuestra opinión, no experimentarán con esto ninguna pérdida." –Doctor: "Me refiero a todos los que viven de comprar y vender, pues si compran caro, venden caro también." –Caballero: "¿Cuál es el segundo grupo que, según vos, sale ganancioso?" –Doctor: "Muy sencillo, el de todos aquellos que llevan en arriendo tierras o granjas para su cultivo pagando la renta antigua, pues si pagan en moneda antigua, venden en moneda nueva: es decir, que pagan por su tierra muy poco y venden caro lo que sacan de ella..." –Caballero: "¿Y cuál es, a vuestro juicio, el grupo que sale perdiendo más de lo que estos ganan?" –Doctor: "El de todos los nobles, caballeros (noblemen, gentlemen) y demás personas que viven de una renta fija o de un estipendio, que no trabajan (cultivan) ellos mismos sus tierras o no se dedican a comprar y vender."

47 En Francia, el *régisseur,* el encargado de administrar y cobrar los tributos adeudados al señor feudal durante la temprana Edad Media, se convierte pronto en un *homme d'affaires* que, a fuerza de chantages, estafas y otros recursos por el estilo, va trepando hasta escalar el rango de capitalista, A veces estos *régisseurs* eran también aristócratas. Un ejemplo: "Entrega esta cuenta el señor Jacques de Thoraisse, noble preboste de Besancon, el señor que en Dijon lleva las cuentas del señor Conde y Duque de Borgoña sobre las rentas adeudadas a dicho señorío desde el 25 de diciembre de 1359 hasta el 28 día de diciembre de l360." (Alexis Monteil, *Traité de Matériaux manuscrits*, etc., t. I, pp. 234 *s.)* Aquí vemos *ya* cómo en todas las esferas de la vida social es el intermediario quien se embolsa la mayor parte del botín. En la esfera económica, por ejemplo, son el financiero, el bolsista, los comerciantes. los tenderos, los que se quedan con la mejor parte: en los pleitos, se alza con la cosecha el abogado, en política, el diputado es más que sus electores, el ministro más que el soberano; en el mundo de la religión, Dios es relegado a segundo plano por los "profetas" y éstos, a su vez, por los sacerdotes, mediadores imprescindibles entre el buen pastor y sus ovejas. En Francia, lo mismo que en Inglaterra, los grandes dominios feudales estaban divididos en un sinnúmero de pequeñas explotaciones, pero en condiciones incomparablemente más perjudiciales para la población campesina. En el transcurso del siglo XIV surgieron las granjas, *fermes o terriers*. Su número iba incesantemente en aumento, y llegó a rebasar el de 100.000. Abonaban al señor una renta, en dinero o en especie, que oscilaba entre la 12ª o la 5ª parte de los frutos. Los *terriers* eran feudos, subfeudos, etc. (fiefs, arrière–fiefs), según el valor y extensión de los dominios, algunos de los cuales sólo medían unas cuantas *arpents*. Todos *estos terriers* poseían, en mayor o menor grado, jurisdicción propia sobre sus moradores; había cuatro grados de jurisdicción. Fácil es imaginarse cuánta sería la opresión del pueblo campesino bajo este sinnúmero de pequeños tiranos. Monteil dice que por aquel entonces funcionaban en Francia 160,000 tribunales de justicia, donde hoy bastan 4,000 (incluyendo los jueces de paz).

48 En sus *Notions de Philosophie Naturelle,* París*,* 1838.

49 Punto éste en el que insiste Sir James Steuart.

50 "Os concederé –dice el capitalista– el honor de servirme, a condición de que me indemnicéis, entregándome lo poco que os queda, el sacrificio que hago al mandar sobre vosotros." (J. J. Rousseau, *Discours sur l´Economie Politique* [Ginebra, 1760, p. 70].)

51 Mirabeau, *De la Monarchie Prusienne,* t. III, pp. 20–109 ss. El hecho de que Mirabeau considere también a los talleres diseminados como más rentables y productivos que los "reunidos", no viendo en éstos más que plantas de estufa sostenidas artificialmente con la ayuda del estado, se explica por la situación en que entonces se encontraban una gran parte de las manufacturas del continente;

52 "Veinte libras de lana convertidas insensiblemente en vestidos para el uso de un año de una familia obrera, elaboradas por ella misma en el tiempo que los trabajos le dejan libre, no es para causar asombro. Pero llevad la lana al mercado, enviadla a la fábrica, luego al corredor, enseguida al comerciante, y tendréis grandes operaciones comerciales y un capital nominal invertido en una cuantía que representa veinte partes de su valor... Así se explota a la clase obrera, para mantener en pie una población fabril depauperada, una clase parasitaria de fabricantes y un sistema ficticio de comercio, de dinero y de finanzas." (David Urquhart, *Familiar Words*, p. 120.)

53 Con la única excepción de la época de Cromwell. Mientras duró la república, la masa del pueblo inglés salió, en todas sus capas, de la degradación en que se había hundido bajo los Tudor.

54 Tuckett afirma que *la gran industria lanera* brota de las verdaderas manufacturas y de la *destrucción de la manufactura rural o casera,* con la introducción de la maquinaria. (Tuckett, A *History*, etc., t. I pp. 139–143 y 144.) "El arado y el yugo fueron invención de dioses y ocupación de héroes: ¿acaso la lanzadera, el huso y el telar tienen un origen menos noble? Si separáis la rueca y el arado, el huso y el yugo, ¿qué obtenéis? Fábricas y asilos, crédito y pánicos, dos naciones enemigas, la agrícola y la comercial." (David Urquhart, *Familiar Words,* p. 122.) Pero he aquí que viene Carey y acusa a Inglaterra, seguramente con razón, de querer convertir a todos los demás países en simples pueblos de agricultores, reservándose ella el papel de fabricante. Y afirma que de este modo se arruinó a *Turquía*, pues "a los poseedores y cultivadores de la tierra no se les consentía jamás (por Inglaterra) fortalecerse mediante la alianza natural entre el arado y el telar, entre el martillo y la grada". (*The Slave Trade*, p. 125.) Según él, el propio Urquhart fue uno de los principales responsables de la ruina de Turquía, donde, en interés de Inglaterra, propagó el librecambio. Lo mejor del caso es que Carey –que, dicho sea de paso, es un gran lacayo de los rusos–, pretende impedir por medio del proteccionismo ese proceso de diferenciación que el proteccionismo no hace más que acelerar.

55 Los economistas filantrópicos ingleses, como Mill, Rogers, Goldwin, Smith, Fawcett, etc., y los fabricantes liberales, como John Bright y consortes, preguntan a los aristócratas rurales ingleses, como Dios a Caín por su hermano Abel: ¿Qué se ha hecho de nuestros miles de propietarios libres *(free holders)?* Pero, ¿de dónde habéis salido vosotros? De la aniquilación de esos *free holders.* ¿Por qué no preguntáis qué se ha hecho, de los tejedores, los hilanderos y los artesanos independientes?

56 La palabra *industrial* se emplea aquí por oposición a agrícola. En un sentido "categórico", el arrendatario es tan *capitalista industrial* como el fabricante.

67 *The Natural and Artificial Rights of Property Contrasted,* Londres, 1832, pp. 98 y 99. El autor de esta obra anónima es Th. Hodgskin.

58 Todavía en 1794, los pequeños fabricantes de paños de Leeds enviaron una diputación al parlamento solicitando una ley que prohibiese a todos los *comerciantes* convertirse en *fabricantes.* (Dr. Aikin, *Description,* etc.)

59 William Howitt*, Colonization and Christianity*. *A Popular History of the Treatmen of the Natives by the Europeans in all their Colonies***,** Londres, 1838, p. 9**.** Acerca del trato dado a los esclavos, puede verse una buena compilación en Charles Comte, *Traité de la Legislation,* 3* ed., Bruselas, 1837**.** Conviene estudiar en detalle estos asuntos, para ver en qué es capaz de convertirse el burgués y en qué convierte a sus obreros, allí donde le dejan moldear el mundo libremente a su imagen y semejanza.

60 Thomas Stamford Raffles, más tarde Governor of Java, *Java and its dependencies,* Londres*,* 1817.

61 Departamento colonial inglés. (Ed.)

62 En el año 1866 *murieron de hambre* en una sola provincia, en Orissa, *más de un millón de indios. Y* todavía se procuraba enriquecer al erario con los precios a que se les vendían víveres a los hambrientos.

63 William Cobbett observa que en Inglaterra todos los establecimientos públicos se denominan *"reales"*. En justa compensación, tenemos la *deuda "nacional"* (national debt).

64 "Si los tártaros invadiesen hoy Europa, resultaría difícil hacerles comprender lo que es entre nosotros un financiero." Montesquieu, *Esprit des lois*, t. IV, p. 33, ed., Londres, 1767.

65 "Pourquoi aller chercher si loin la cause de l'éclat manufacturier de la Saxe avant la guerre? Cent quatre–vingt millions de dettes faîtes par les souverains!" Mirabeau, *De la Monarchie Prusienne,* t. VI, p. 101.

66 Eden, *The State of the Poor,* t. II, cap. I. pp, 420, 421 y 422.

67 John Fielden, *The Curse of the factory System,* pp. 5 y 6. Sobre las infamias cometidas en sus orígenes por el sistema fabril, véase doctor Aikin 1795), *Description of the Country from 30 to 40 miles around Manchester,* p. 219, y Gisborne, *Enquiry into duties of men,* 1795, t. II. Como la máquina de vapor retiró a las fábricas de la orilla de los ríos, trayéndolas del campo al centro de la ciudad, el forjador de plusvalía, siempre dispuesto a "sacrificarse", no necesitaba ya que le expidiesen los esclavos a la fuerza de los asilos, pues tenía el material infantil más a mano. Cuando Sir R. Peel (padre del "ministro de la plausibilidad") presentó en 1815 su ley de protección de la infancia, F. Horner (lumen del Bullion–Comité e íntimo amigo de Ricardo) declaró, en la Cámara de los Comunes: "Es público y notorio que, al subastarse los efectos de un industrial quebrado, se sacó a pública subasta y se adjudicó una banda, si se le permitía esta expresión, de niños fabriles, como parte integrante de su propiedad. Hace dos años (en 1813) se planteó ante el King's Bench un caso repugnante de éstos. Se trataba de un cierto número de muchachos que una parroquia de Londres había cedido a un fabricante, el cual, a su vez, los traspasó a otro. Por fin, algunas personas caritativas los encontraron, *completamente famélicos* (absolute famine). Pero, a conocimiento suyo, como vocal de la Comisión parlamentaria de investigación, había llegado otro caso más repugnante todavía. Hace no muchos años, una parroquia de Londres y un fabricante de Lancashire habían hecho un contrato, en que se estipulaba que el segundo aceptaría, por cada veinte niños sanos, un idiota."

68 En 1790, en las Indias Occidentales inglesas había 10 esclavos por cada hombre libre; en las Indias francesas, 14; en las holandesas, 23. (Henry Brougham, *An Inquiry into the Colonial Policy of the European Powers*. Edimburgo, 1803, t. II, p. 74.

69 La expresión "*labouring poor*" aparece en las leyes inglesas desde el mismo instante en que adquiere notoriedad la clase de los obreros asalariados. Los "labouring poor" Se distinguen, de una parte, de los "idle poor", de los mendigos, etc., y, de otra parte, de los obreros que todavía no han sido completamente desplumados, ya que son propietarios de sus instrumentos de producción. De la ley, la expresión de "labouring poor" pasó a la economía política, desde Culpeper, J. Child, etc., hasta A. Smith y Eden. Júzguese, pues, de la bonne foi del *"execrable political cantmonger"* Edmund Burke, cuando dice que el término de "labouring poor" no es más que "execrable political cant". Este sicofante, que, a sueldo de la oligarquía inglesa, se hizo pasar por romántico frente a la revolución francesa exactamente lo mismo que antes, al estallar los disturbios de Norteamérica, se había hecho pasar por liberal frente a la oligarquía inglesa a sueldo de las colonias norteamericanas, no era más que un vulgar burgués. "Las leyes del comercio son leyes de la naturaleza y, por consiguiente, leyes de Dios." (E. Burke, *Thoughts and Details on Scarcity*, pp. 31 y 32.) Nada tiene, pues, de extraño que él, fiel a las leyes de Dios y de la naturaleza, se vendiese siempre al mejor postor. En las obras del rev. Tucker –Tucker era cura y tory, pero fuera de esto, una persona decente y un buen economista– encontramos una magnífica caracterización de este Edmundo Burke, durante su época liberal. Dada la infame versatilidad que hoy impera y que profesa el más devoto de los cultos a "las leyes del comercio", no hay más remedio que sacar a la vergüenza pública a todos los Burkes, los cuales sólo se distinguen de sus imitadores por una cosa: el talento.

70 Marie Augier, *Du Crédit Public* [París, 1842, p. 265].

71 "El capital (dice el *Quarterly Reviewer*) huye de los tumultos y las riñas y es tímido por naturaleza. Esto es verdad, pero no toda la verdad. El capital tiene horror a la ausencia de ganancia o a la ganancia demasiado pequeña, como la naturaleza tiene horror al vacío. Conforme aumenta la ganancia, el capital se envalentona. Asegúresele un 10 por 100 y acudirá adonde sea; un 20 por 100, y se sentirá ya animado; con un 50 por 100, positivamente temerario; al 100 por 100, es capaz de saltar por encima de todas las leyes humanas; el 300 por 100, y no hay crimen a que no se arriesgue aunque arrostre el patíbulo.

Si el tumulto y las riñas suponen ganancia, allí estará el capital encizañándolas. Prueba: el contrabando y la trata de esclavos." (P. J. Dunning, *Trade–Unions*, etc., p. 36.)

72 "Nos hallamos en una situación totalmente nueva en la sociedad... Aspiramos a separar toda clase de propiedad de toda clase de trabajo." (Sismondi, *Nouveaux Principes de l'Economie Politique,* t. II, p. 434.)

73 "Los progresos de la industria, cuyo agente ciego y pasivo es la burguesía, hacen que el aislamiento de los obreros por la concurrencia sustituya en unión revolucionaria por la asociación. Por eso, conforme avanza la gran industria, la burguesía siente vacilar bajo sus pies el terreno sobre el que produce y se apropia lo producido. La burguesía produce, ante todo, a sus propios enterradores. Su ruina y el triunfo del proletariado son igualmente inevitables"... De todas, las clases que hoy se enfrentan con la burguesía, no hay más clase verdaderamente revolucionaria que una: el proletariado. Las demás clases agonizan y perecen con la gran industria, el proletariado es el producto más genuino de ésta. Las clases medias, el pequeño industrial, el pequeño comerciante, el artesano, el campesino: todos luchan contra la burguesía para salvar de la ruina su existencia como clases medias...; son reaccionarias, pues se empeñan en volver atrás la rueda de la historia." (Carlos Marx y F. Engels, *Manifiesto del Partido Comunista,* Londres, l848, pp. 9 y 11.)

CAPÍTULO XXV

LA MODERNA TEORIA DE LA COLONIZACION[1]

La economía política confunde fundamentalmente dos clases harto distintas de propiedad privada: la que se basa *en el trabajo personal del* productor y la que se funda sobre la explotación del trabajo ajeno. Olvida que la segunda no sólo es la antítesis directa de la primera, sino que, además, florece siempre su tumba.

En el occidente de Europa, cuna de la economía política, el proceso de la acumulación originaria se halla ya, sobre poco mas o menos, terminado. En estos países, el régimen capitalista ha sometido directamente a su imperio toda la producción nacional, o, por lo menos, allí donde las cosas no están todavía lo bastante maduras, controla indirectamente las capas sociales con él coexistentes, capas caducas y pertenecientes a un régimen de producción anticuado. El economista aplica a este mundo moldeado del capital las ideas jurídicas y de propiedad correspondientes al mundo precapitalista con tanta mayor unción y con un celo tanto más angustioso, cuanto más patente es la disonancia entre su ideología y la .realidad.

En las *colonias,* la cosa cambia. Aquí, el régimen capitalista tropieza por todas partes con el obstáculo del productor que, hallándose en posesión de sus condiciones de trabajo, prefiere enriquecerse él mismo con su trabajo a enriquecer al capitalista. En las colonias, *se revela prácticamente*, en su lucha, *el antagonismo de estos dos sistemas económicos diametralmente opuestos*. Cuando el capitalista se siente respaldado por el poder de la metrópoli, procura quitar de en medio por la fuerza el *régimen de producción y apropiación basado en el propio trabajo*. El mismo interés que en la metrópoli mueve al sicofante del capital, al economista, a presentar teóricamente el *régimen capitalista* de producción como lo contrarío de lo que en realidad es, le lleva aquí, en las colonias, "to make a clean breast of it", proclamando abiertamente el *antagonismo de ambos sistemas de producción*. Para ello, se detiene a demostrar cómo el desarrollo de la fuerza social productiva del trabajo, la cooperación, la división del trabajo, la aplicación de la maquinaria en gran escala, etc., son irrealizables sin la previa expropiación de los obreros y la consiguiente *transformación de sus medios de producción en capital*. Llevado del interés por la llamada *riqueza nacional,* se echa a buscar los medios más eficaces para producir la pobreza popular. Aquí, su coraza apologética va cayendo trozo a trozo, como yesca podrida.

El gran mérito de E. G. Wakefield no está en haber descubierto nada nuevo sobre las colonías,[2] sino en haber descubierto en las colonias la verdad sobre el régimen capitalista de la metrópoli. Así como el sistema proteccionista tendía, en sus origenes,[3] a la fabricación *de* capitalistas en la metrópoli, la teoría de la colonización de Wakefield, que Inglaterra se esforzó durante algún tiempo en aplicar *legislativamente,* aspira a la *fabricación de obreros asalariados en las colonias*. A esto es a lo que él llama *"systematic colonization"* (colonización sistemática).

En primer lugar, Wakefield descubre en las colonias que no basta que una persona posea dinero, medios de vida, máquinas y otros medios de producción, para que se le pueda considerar como capitalista, si le falta el complemento: el obrero asalariado, el otro hombre obligado a venderse voluntariamente... y descubre que el capital no es una *cosa*, sino una *relación social* entre personas a las que sirven de vehículo las cosas.[4] Mr. Peel –clama ante nosotros Wakefield– transportó de Inglaterra al Swan River, en Nueva Holanda, medios de vida y de producción por valor de 50,000 libras esterlinas. Fue lo suficientemente previsor para transportar además 3,000 individuos de la clase trabajadora, hombres, mujeres y niños. Pero, apenas llegó la expedición al lugar de destino, "Peel se quedó sin un criado para hacerle la cama y subirle agua del río".[5] ¡Pobre Mr. Peel! Lo había previsto todo, menos la exportación al Swan River de las condiciones de producción imperantes en Inglaterra.

Para la mejor comprensión de los demás descubrimientos de Wakefield, haremos dos aclaraciones previas. Sabemos ya que los medios de *producción y de vida*, cuando pertenecen en propiedad al productor inmediato, no constituyen capital. Sólo se convierten en capital cuando concurren las condiciones necesarias para que funcionen como *medios de explotación y avasallamiento del trabajador*. Pero en el cerebro del economista, esta alma capitalista que hoy albergan se halla tan íntimamente confundida con su sustancia, que los clasifica siempre como *capital*, aunque sean precisamente todo lo contrario. Así le pasa a Wakefield. Otra aclaración: a la diseminación de los medios de producción como propiedad individual de muchos obreros, independientes los unos de los otros y que trabajan por su cuenta, la llama *división igualitaria del capital*. Al economista le sucede como al jurista feudal, que seguía pegando etiquetas jurídicas propias del feudalismo a relaciones que eran ya puramente monetarias.

"Si el capital –dice Wakefield– se distribuyese por partes iguales entre todos los individuos de la sociedad, *nadie tendría interés en acumular más capital del que pudiese emplear por sí mismo*. Así acontece, hasta cierto punto, en las nuevas

colonias de América, donde la pasión de la propiedad de la tierra *impide que exista una clase de obreros asalariados*.[6] Por eso, mientras el obrero pueda acumular para sí, como puede hacerlo mientras conserva la propiedad de sus medios de producción, la acumulación capitalista y el *régimen capitalista de producción serán imposibles.* Falta la *clase de los obreros asalariados,* indispensable para ello. ¿Cómo se consiguió en la vieja Europa expropiar al *obrero de sus* condiciones *de trabajo*, creando por tanto el trabajo asalariado y el capital? Por medio de un *contrato social* originalísimo. "La humanidad... adoptó un método muy sencillo para fomentar la *acumulación del capital",* que, naturalmente, se le venía antojando desde los tiempos de Adán, como el fin único y decisivo de la existencia del hombre; *"se dividió en dos grupos: el de los que se apropiaron el capital y el de los que se apropiaron e1 trabajo... Esta división fue el fruto de un acuerdo y una combinación espontáneos"*.[7] Dicho en otros términos: la masa de la humanidad *se expropió a sí misma* en aras de la "acumulación *del* capital". Podría creerse que el instinto de este fanatismo de sacrificio y renunciación debió desbordarse sobre todo en las colonias, único sitio en que concurren hombres y circunstancias capaces de transportar un contrato social de este tipo del reino de las nubes al terreno de la realidad. ¿Para qué, entonces, nos preguntaremos, la "*colonización sistemática"* que se preconiza, en vez de confiarse a la *colonización espontánea y natural?* Pero, pero... "En los estados norteamericanos del Norte, es dudoso que pertenezca a la categoría de obreros asalariados ni una décima parte de la población... En Inglaterra... la gran masa del pueblo está formada por obreros asalariados."[8] Y el instinto que lleva a la humanidad trabajadora a expropiarse a sí misma en aras del capital es algo tan quimérico, que la única base *natural y espontánea* de la riqueza colonial es, según el propio Wakefield, la *esclavitud.* La colonización *sistemática* que él propone no es más que un pis *aller* (145a), por tener que tratar con hombres libres en vez de entendérselas con esclavos. "Los primeros colonizadores españoles de Santo Domingo no disponían de obreros llevados de España. Sin obreros (es decir, *sin esclavitud), el capital* habría perecido o habría quedado reducido, por lo menos, a las pequeñas proporciones en que cada cual puede emplearlo por sí mismo. Y esto fue, en efecto, lo que ocurrió en la última colonia fundada por los ingleses, donde se perdió por falta de obreros asalariados un gran capital de simientes, ganado e instrumentos y donde hoy ningún colono posee apenas más capital que el que él mismo puede invertir.[9]

Como veíamos, al *expropiar de la tierra a la masa del pueblo se sientan las bases para el régimen capitalista de producción.* La característica esencial de una *colonia* libre consiste, por el contrario, en que en ella la inmensa mayoría de la tierra es todavía propiedad del pueblo, razón por la cual cada colono puede convertir en propiedad privada y medio individual de producción una parte de ella, sin cerrar el paso a los que vengan detrás.[10] He aquí el secreto del esplendor de las colonias y, al mismo tiempo, del cáncer que las devora: la resistencia que ponen a la *aclimatación del capital.* "Allí donde la tierra es *muy barata y todos los hombres son libres,* donde todo el mundo puede, si lo desea, obtener un pedazo de tierra para sí, el trabajo no sólo es muy caro, por lo que a la participación del obrero en su producto se refiere, sino que *la dificultad está en obtener trabajo combinado a ningún precio.*[11]

Como en las colonias no se ha impuesto todavía o sólo se ha abierto paso de un modo esporádico o con un margen de acción reducido el divorcio entre el trabajador y sus condiciones de trabajo, con su raíz, la tierra, no existe tampoco el *divorcio entre la agricultura y la industria, no se ha destruido todavía la industria doméstico–rural, y,* siendo así, ¿dónde va a encontrar el capital su *mercado interior?* "Ninguna parte de la población de América es exclu*sivamente agrícola,* exceptuados los esclavos y sus propietarios. que combinan el capital y el trabajo en grandes obras. Los americanos libres, que cultivan la tierra por sí mismos, emprenden al mismo tiempo muchas otras ocupaciones. Una parte de los muebles y herramientas que emplean son, generalmente, de fabricación propia. Muchas veces, construyen ellos mismos sus casas y llevan al mercado, por alejado que esté, los productos de su propia industria. Son hilanderos y tejedores, fabrican jabón y bujías, se confeccionan el calzado y la ropa para su uso. En América, la agricultura es, con frecuencia, la ocupación accesoria del herrero, del molinero o del tendero."[12] Con gentes tan extravagantes, ¿cómo va a manifestarse el espíritu de "renunciación" a favor del capitalista?

Lo maravilloso de la producción capitalista es que no sólo *reproduce* constantemente al obrero asalariado como tal *obrero asalariado,* sino que además *crea una superpoblación relativa de obreros asalariados proporcionada siempre a la acumulación del capital.* De este modo, se mantiene dentro de sus justos cauces la *ley de la oferta y la demanda de trabajo,* las oscilaciones de salarios se ajustan a los límites que convienen a la explotación capitalista; y, finalmente, se asegura la indispensable *subordinación social del obrero al capitalista,* una *relación de supeditación absoluta,* que el economista, dentro de casa, en la metrópoli, puede convertir, mintiendo a boca llena, en una *libre relación contractual entre comprador y vendedor,* entre dos *poseedores igualmente independientes de mercancías:* el poseedor de la mercancía capital y de la mercancía trabajo. En las colonias, esta hermosa mentira se cae por su base. Aquí, la población absoluta crece con mucha más rapidez que en la metrópoli, pues vienen al mundo muchos trabajadores en edad adulta, y a pesar de ello, el mercado de trabajo se halla siempre *vacío.* La ley de la oferta y la demanda de trabajo se viene a tierra. De una parte, el viejo mundo lanza constantemente a estos territorios capitales ávidos de explotación y apetentes de espíritu de renunciamiento; de otra

parte, la *reproducción normal de los obreros asalariados* como tales obreros asalariados, tropieza con los más burdos obstáculos, algunos de ellos invencibles. ¡Y no digamos *la producción de obreros asalariados sobrantes* a tono con la acumulación del capital! El obrero asalariado de hoy se convierte mañana en campesino o artesano independiente, que trabaja por cuenta propia. Desaparece del mercado de trabajo..., pero no precisamente para entrar al asilo. Esta *transformación constante de obreros asalariados en productores independientes,* que en vez de trabajar para el capital trabajan para sí mismos y procuran enriquecerse ellos en vez de enriquecer al señor capitalista, repercute, a su vez, de una manera completamente perjudicial en la situación del *mercado de trabajo.* No es sólo que el grado de explotación del obrero asalariado sea indecorosamente bajo; es que, además, éste pierde, al desaparecer el lazo de subordinación, el sentido de sumisión al generoso capitalista. De ahí provienen todos los males que nuestro buen E. G. Wakefield pinta con tanta honradez y con tintas tan elocuentes y conmovedoras.

La oferta de trabajo asalariado, gime este autor, no es constante, ni regular, ni eficiente. "Es continuamente, no sólo pequeña, sino insegura."[13] "Aunque el producto que ha de repartirse entre el trabajador y el capitalista es grande, *el trabajador se queda con una parte tan considerable, que se convierte enseguida en capitalista...* En cambio, son muy pocos los que, aunque vivan más de lo normal, pueden acumular grandes masas de riqueza.[14] Los trabajadores no permiten, sencillamente, que el capitalista *renuncie* a pagarles la parte mayor de su trabajo. Y aunque sea muy astuto e importe de Europa, a la par con su capital, sus obreros asalariados, esto no le sirve de nada. Enseguida dejan de ser obreros asalariados, para convertirse ávidamente en labradores independientes e incluso en competidores de sus antiguos dueños en el mismo mercado de trabajo."[15] ¡Qué espanto! ¡Resulta que el honrado capitalista importa de Europa, con dinero de su bolsillo, a sus propios competidores! ¿Quién puede resistir a esto? Nada tiene, pues, de extraño que Wakefield se queje de la *falta de disciplina y de sentido de sumisión de los obreros de las colonias.* En las colonias, donde rigen salarios elevados, dice Merivale, discípulo de Wakefield, existe un ansia apasionada de *trabajo barato y sumiso*, de una *clase a la que el capitalista puede dictarle las condiciones, en vez de someterse a las que ella le* imponga... En los países viejos y civilizados, *el obrero, aunque libre, se halla sometido por ley natural al capitalista; en las colonias, no hay más remedio que crear esta sumisión aplicando remedios artificiales*.[16]

¿Y cuál es, según Wakefield, la consecuencia de este mal reinante en las colonia!? Un "sistema *bárbaro de* dispersión" de los productores y de la riqueza nacional.[17] El desperdigamiento de los medios de producción entre innumerables propietarios que trabajan por cuenta propia destruye, con la centralización *del capital,* toda *posibilidad de trabajo combinado*. Todas las empresas a larga vista, que se desarrollan en el transcurso de varios años y exigen inversión de capital fijo, tropiezan con obstáculos para su ejecución. En Europa, el capital no vacila ni un solo instante, pues cuenta con el accesorio viviente de la clase obrera, que aquí existe siempre en abundancia, siempre al alcance de la mano. Pero, ¡en los países coloniales! Wakefield relata con anécdota altamente dolorosa. Tuvo ocasión de hablar con algunos capitalistas de Canadá y del Estado de Nueva York, donde además el flujo de la inmigración se paraliza con frecuencia, dejando un sedimento de obreros "sobrantes". "Teníamos -suspira uno de los personajes del melodrama dispuesto el capital para una serie de operaciones cuya ejecución exige un período considerable de tiempo; pero, ¿íbamos a lanzarnos a estas operaciones con obreros de quienes sabíamos que nos dejarían plantados a la primera oportunidad? Sí hubiéramos tenido la certeza de poder. *asegurar* el trabajo de estos inmigrantes, nos habríamos apresurado a contratarlos con mucho gusto, y a un precio elevado. Más todavía, aun estando seguros de que habríamos de perderlos, los habríamos contratado, *de tener la seguridad de poder contar con nuevos obreros a medida que los necesitásemos."*[18]

Después de contrastar pomposamente la agricultura capitalista inglesa y las ventajas de su trabajo "combinado con el desperdigado régimen agrícola de América", al autor se le olvida el reverso de la medalla. Pinta el bienestar, la independencia, el espíritu emprendedor y la relativa cultura de la masa del pueblo americano, nos dice que "el obrero agrícola inglés es un mísero desarrapado (a miserable wretch), un mendigo ... ¿En qué país, fuera de Norteamérica y algunas nuevas colonias, los jornales de los obreros libres que trabajan en el campo rebasan en proporciones dignas de mención el nivel de los medios estrictamente indispensables de vida del obrero? ... Es indiscutible que en Inglaterra se alimenta mucho mejor a los caballos de labor, como propiedad estimada que son, que al bracero del campo".[19] Pero, *never mind*! (147), no en vano la *riqueza nacional* se identifica, por naturaleza, con la *pobreza popular.*

Ahora bien; ¿cómo curar el cáncer anticapitalista que corroe las colonias? Si se fuera a convertir de golpe en propiedad privada toda la tierra que hoy es propiedad del pueblo, se destruiría, indudablemente, la raíz del mal, pero se destruirán también ... *las colonias.* La gracia está en matar dos pájaros de un tiro. ¿Cómo? No hay más que asignar a la tierra virgen, por decreto del gobierno, un *precio independiente de la ley de la oferta y la demanda,* un *precio artificial,* que obligue a los inmigrantes a trabajar a jornal durante mayor espacio de tiempo, si quieren reunir el dinero necesario para comprar tierra[2O] y convertirse en labradores independientes. El *fondo* que se formaría con la venta de los terrenos a un precio relativamente *inasequible* para los obreros; es decir, el *fondo de dinero* que se arrancaría a su *salario,* violando la sacrosanta ley de la

oferta y la demanda, podría ser invertido por el gobierno, al mismo tiempo, a medida que se incrementase, en exportar a las colonias a los desarrapados de Europa, con lo cual los señores capitalistas tendrían siempre abarrotado *su mercado de jornaleros.* Conseguido esto, *tout sera pour le mieux dans le meilleur des mondes possibles.* He aquí el gran secreto de la "*colonización sistemática".* "Con este plan –exclaman Wakefield, dándose aires de triunfo–, *la oferta de trabajo será forzosamente regular y constante,* en primer lugar, como ningún obrero podría comprar tierra antes de haber reunido con su trabajo el dinero necesario, todos los obreros inmigrantes, trabajando combinadamente a jornal *producirían a sus patronos capital para dar empleo a más trabajo,* en segundo lugar, todo el que colgase los hábitos de obrero para convertirse en propietario aseguraría, *por el hecho mismo de comprar tierra, un fondo para transportar trabajo fresco a las colonias*."[21]
Naturalmente, el *precio* que se señale *a la tierra por imperio* del Estado habrá de ser un precio "suficiente" *(sufficient price*), es decir, lo suficientemente alto para "que el obrero se vea en la imposibilidad de convertirse en agricultor independiente antes de que vengan otros a cubrir su vacante en el mercado de trabajo."[22] Esto que el autor llama "*precio suficiente*" no es más que un eufemismo para expresar lo que en realidad es: el *rescate* que el obrero abona al capitalista porque éste le permita retirarse del mercado de trabajo a cultivar su tierra. Primero, tiene que producir al señor capitalista "*capital"* para que éste pueda explotar a *más obreros* y después poner un *"suplente"* en el mercado de trabajo, suplente que el gobierno, a costa suya, se encarga de expedir a su antiguo señor patrono por la vía marítima.
Es altamente significativo que el gobierno inglés haya puesto en práctica durante largos años este método de "*acumulación originaria*", recetado expresamente por Mr. Wakefield para uso de países coloniales. El fiasco fue, naturalmente, tan vergonzoso como el de la ley bancaria de Mr. Peel. Sólo se consiguió desviar la corriente de emigración de las colonias inglesas a los Estados Unidos. Los progresos hechos por la producción capitalista en Europa, unidos a la creciente *presión del gobierno*, han venido a hacer inútil, entretanto, la receta de Wakefield. De una parte, la inmensa y continua avalancha humana que se ve empujada todos los años hacia América, deja en el este de los Estados Unidos sedimentos intermitentes, pues la ola de emigración de Europa lanza a masas humanas sobre aquel mercado de trabajo, con celeridad mayor que aquella con que la ola de emigración hacia el occidente puede absorberlas. De otra parte, la guerra civil ha dejado en Norteamérica la herencia de una gigantesca deuda nacional, con su consiguiente agobio de impuestos, la creación de la más vil de las aristocracias financieras, el regalo de una parte inmensa de los terrenos públicos a sociedades de especuladores para la explotación de ferrocarriles, minas, etc.; en una palabra, la más veloz centralización del capital. La gran república americana ha dejado, pues, de ser la tierra de promisión de los emigrantes obreros. La producción capitalista avanza aquí a velas desplegadas, aunque la baja de salarios y la sumisión del obrero al patrono no hayan llegado todavía, ni con mucho, al nivel normal de Europa. Aquel despilfarro descarado de las tierras coloniales regaladas por el gobierno inglés a aristócratas y capitalistas y que Wakefield denunciaba en voz tan alta, ha creado, sobre todo en Australia,[23] unido a la corriente humana de inmigración atraída por los Gold-Diggings y a la competencia que la importación de mercancías inglesas hace hasta al más modesto artesano, una "superpoblación obrera relativa" en cantidad suficiente; por eso, apenas hay correo que no traiga a Europa el triste mensaje del abarrotamiento del mercado de trabajo australiano –"glut of the Australian labour market"–, y por eso también hay en Australia sitios en que la prostitución florece con tanta exuberancia como en el Haymarket de Londres.

Pero, aquí, no nos proponíamos tratar de la situación de las colonias. Lo único que nos interesaba era el secreto descubierto en el nuevo mundo por la economía política del vicio y proclamado sin recato: *el régimen capitalista de producción y acumulación*, y por tanto, *la propiedad privada capitalista, exigen la destrucción de la propiedad privada nacida del propio trabajo, es decir, la expropiación del trabajador.*

Notas del Cap. XXV

1 Aquí, nos referimos a *las -verdaderas colonias,* a territorios vírgenes colonizados por inmigrantes libres. Los Estados Unidos son todavía, económicamente hablando, un país colonial de Europa. Por lo demás, también entran en este concepto aquellas antiguas plantaciones en que la abolición de la esclavitud ha venido a transformar de raíz la situación.

2 Las pocas sugestiones de Wakefield sobre el carácter mismo de las colonias habían sido anticipadas ya plenamente por Mirabeau *père* el fisiócrata, y, antes aún, por los economistas ingleses.

3 Más tarde, se convierte en una necesidad transitoria de la concurrencia internacional. Pero, cualquiera que sea su móvil, sus efectos son siempre los mismos,

4 "Un negro es un negro. Sólo en determinadas condiciones se convierte en *esclavo.* Una máquina de hilar algodón es una máquina para hilar algodón. Sólo en determinadas condiciones se convierte en *capital.* Sustraída a estas condiciones, no tiene nada de capital, del mismo modo que el oro no es por sí solo *dinero, ni* el azúcar el *precio* del azúcar... El *capital* es una *relación social de producción.* Es una *relación histórica de producción.*- (Carlos Marx, "Trabajo asalariado y capital", en Neue *Rheniscbe Zeitung,* núm. 266, de abril 7 de 1849.)

5 E. G. Wakefield, *England and America,* t. IL p. 33.

6 Ob. c., t. I pp. 17 y 18.

7 Ob. c., p. 18.

8 Ob. c., pp. 42. 43 y 44.

9 E. G. Wakefield. *England and America,* t. II, p. 5.

10 "Para que la tierra pueda ser elemento de colonización, no basta con que se halle sin cultivar: tiene que ser, además de propiedad pública y susceptible de convertirse en propiedad privada." (Ob. c., t. II, p. 125.)

11 Ob. c., t. I, p. 247.

12 Ob. c., pp. 21 y 22.

13 E. G. Wakefield, *England and America*, t. II, p. 116.

14 Ob. c., t. I. p. 131.

15 Ob. c., t. II, p. 5.

16 Merivale, *Lectures on Colonization*, etc., t. II, pp. 235-314 ss. Hasta el dulce economista vulgar partidario del librecambio, Molinari, dice: "En las colonias en que se ha abolido la esclavitud sin sustituir el *trabajo forzoso por una cantidad proporcional de trabajo libre, se vio cómo sucedía lo contrario de lo que ocurre diariamente ante nuestros ojos*. Se vio a los *simples* obreros *explotar* a su vez a los empresarios industriales, exigiéndoles salarios que no guardan ni la más remota proporción con la *parte legítima* (part légitime) que les corresponde en el producto. Y como los plantadores no podían obtener por su azúcar un precio que les compensase del alza de los salarios, veíanse obligados a cubrir el exceso sacrificando ante todo *sus ganancias*, y, por tanto, sus mismos capitales. De este modo, se arruinaron multitud de plantadores, mientras otros cerraron sus industrias, para escapar a la ruina inminente... Es preferible, sin duda alguna, ver hundirse los capitales acumulados que no ver perecer generaciones enteras de hombres [¡qué generoso es este señor Molinari!] ; pero ¿no sería mejor que no pereciesen ni unos ni otras?" (Molinari, *Etudes Economiques*, pp. 51 y 52.) ¡Ah. señor Molinari, señor Molinari! ¿Qué va a ser del Decálogo de Moisés y los profetas, y qué de la *ley de la oferta y la demanda*, si en Europa el "entrepreneur" (146) puede mermar al obrero y en las Indias Occidentales el obrero puede capar al *entrepreneur sa part légitime*? ¿Y en qué consiste, si es usted tan amable, esa "part légitime" que. según nos confiesa, el capitalista *no* abona en Europa diariamente? Al señor Molinari le entran unas tentaciones enormes de recurrir al auxilio de la policía para implantar en las colonias, donde los obreros son tan "simples" que "explotan" a los capitalistas, esa ley de la oferta y la demanda de trabajo que en otros partes funciona automáticamente.

17 Wakefield, *England and America,* t. II, p. 52.

18 Ob. c., pp. 191 y 192.

19 E. G. Wakefield, *England and America*, t. I, pp. 47 y 246

20 "Decís que hay que agradecer a la apropiación de la tierra y a los capitales el que *el hombre que no posee más riqueza que sus brazos* pueda trabajar y ganarse el sustento...Es, por el contrarío, *la apropiación individual de la tierra la culpable de que haya hombres que no poseen más riqueza que sus brazos*. Sí colocáis a un hombre en el vacío, le robáis el aire. Pues lo mismo hacéis cuando os apoderáis de la tierra ... Es tanto como colocarle en una atmósfera vacía de toda riqueza, para que tenga necesariamente que someterse a vuestra voluntad." (Colins, *L´Economie Politique,* etc., t. III, pp. [267], 268, 271 ss.)

21 Wakefield, *England and America*, t. II, p. 192.

22 Ob. c., p. 45.

23 Tan pronto como Australia se convirtió en su propio legislador, se apresuró, naturalmente, a promulgar leyes favorables para los colonizadores, pero ante ellas se interpone como un hecho consumado el despilfarro de tierras llevado a cabo por el gobierno inglés, "La primera y más importante finalidad que persigue la nueva ley de tierras de 1862 es dar mayores facilidades para la asignación de tierras al pueblo." *(The Land Law of Victoria, by the Hon. G. Duffy, Minister of public Lands,* Londres, 1862 [p, 31.)

NOTAS EXPLICATIVAS

PROLOGOS

I.-	Adagio latino que significa: ¡Contigo va este cuento!	XXII
II.-	El muerto se agarra al vivo.	XXII
III.-	Verso de “La Divina Comedia” del Dante: “¡Sigue tu camino y deja que murmure la gente!”	XXIV
IV.-	Nombre dado en Inglaterra a las “Ciencias Administrativas” que se estudian principalmente para el ingreso en los organismos oficiales del Estado.	XXVI
V.-	Liga formada en 1815 por Rusia, Austria y Prusia, con la adhesión de todas las naciones reaccionarias de Europa, para luchar contra los *peligros* del liberalismo y apuntalar la sociedad feudal.	XXVII
VI-	Leyes promulgadas en Inglaterra en 1815 contra la importación del trigo, para favorecer los intereses de los grandes agrarios; no fueron derogadas hasta el año l846, y contra ellas se desató una gran campaña de agitación acaudillada principalmente por los elementos industriales de la “Liga anticerealista.”, perjudicados en sus intereses por la política de protección arancelaria a los terratenientes que estas leyes favorecían.	XXVII
VII.-	“El Estado del Pueblo”, periódico socialista alemán.	XXVIII
VIII.-	“Revista Positivista” órgano de la escuela francesa de los *positivistas*, dirigida por Comte.	XXIX
IX.-	Expresión latina para indicar que se construye precedentemente al examen de las realidades.	XXXI
X.-	Alusión irónica de Marx al Imperio creado por Carmagno de Francia desde el mar del Norte a los Pirineos y de Bohemia hasta el Atlántico.	XXXII
XI-	Título del periódico inglés que publicaba los textos taquigráficos de los debates en el Parlamento.	XLIII

1. Estudio sobre la acuñación de la moneda en el tipo más bajo, contestando a las observaciones de Mr. Locke. (p. 3).

2. Algunas observaciones acerca de las consecuencias de la baja del tipo de interés. (p. 4).

3. Ficción jurídica. (p. 4).

4. *Fisiócratas.* Escuela francesa de economistas para quienes la vida económica debía regirse en forma espontánea, por el orden natural, sin intromisiones del Estado. (p. 4).

5. *Contradicción en sí mismo*, como si, por tanto, la existencia de un valor de cambio interno estuviese *excluida por definición.* (P. 4).

6. El valor de una cosa depende exactamente del beneficio que reporte. (p. 4)

7. Medida antigua de Inglaterra equivalente a una arroba. (p. 5).

8. Unidad inglesa para medida de áridos, equivalente a 36.35 litros. (p. 8).

9. *¡París bien vale una misa¡* -Frase atribuida al rey Enrique IV de Francia cuando abrazó públicamente el catolicismo para instalarse en el trono, después de haber sido excomulgado por el Papa Sixto V como jefe del partido protestante, luego de la matanza de los hugonotes en la Noche de San Bartolomé. (p. 20).

10. Frase latina que significa una cosa por otra, una confusión, un error. (p. 24).

11. Alusión al proverbio alemán que dice “el traje hace al hombre”. (p. 26).

12. Para animar a los otros. (P. 38).

13. En total. (p. 41).

14. Mujeres locas por sus cuerpos, es decir prostituidas. (p 51).

15. Versos de la “Divina Comedia”: “Asaz bien se ha aquilatado

La ley y el peso de esta moneda

Mas dime si la llevas en tu bolsa”. (p. 69).

16. Los caminos del verdadero amor no son nunca fáciles. (p. 73).

17. *Miembros dispersos,* elementos desunidos (p. 73).

18. No huele. (p. 75).

19. *Currency*, curso de la moneda. *Cours de la monnaie,* curso del dinero. (p. 79).

20. De oficio, es decir acto que se realiza por razón del cargo, sin instancia de nadie. (p. 87).

21. Lo que cuesta es dar el primer paso. (p. 91).

2la. Movimiento perpetuo. (p. 94).

22. El nervio de las cosas. (p. 95).

23. Cosas sagradas ajenas al comercio de los hombres. (p. 96).

24. Seamos ricos o perezcamos ricos. (p. 98).

25. Giros bancarios, letras de cambio. (p. 101).

26. Príncipe indiscutido de los banqueros. (p. 108).

27. Ninguna tierra sin señor. El dinero no tiene dueño. (p. 110).

28. Una Investigación sobre las Causas y Modos de las Riquezas Individuales; o principios explicados del Comercio y la Especulación. (p. 114).

29. *Lineamientos de una crítica de la Economía Política*, de Federico Engels, publicado en la revista “Anales Franco-Alemanes”, de la que se editó un solo número. (p. 115).

30. Expresión de Virgilio (Eneida, III, 57), que quiere decir: “Execrable sed de oro”. (p. 116).

31. Donde hay igualdad no hay lucro. (p. 121).

32. Una Investigación sobre aquellos principios respecto a la Naturaleza de la Demanda y la Necesidad de Consumo, últimamente defendidos por el Sr. Malthus. (p. 125).

33. Las producciones no se pagan sino con producciones. (p. 126).

34. Punto de vista para un examen en relación a la Riqueza Nacional. (p. 127).

35. “¡Aquí está Rodas, salta aquí!”. -Frase de una fábula de Esopo significando que en donde está el problema hay que resolverlo. (p. 129).

36. Prohibida la entrada, excepto para asuntos de negocios. (p. 137).

37. El sitio en que se está. (p. 142).

38. Capitalista en ciernes. (p. 146).

39. Que se quiere por sí misma. (p. 148).

40. Condición precisa. (p. 155).

41. De lo mejor en el mejor de los mundos posibles. (p. 156).

42. Necesitaba una buena mano de afinamiento. (p. 182).

43. Ni más, ni menos. (p. 184).

44. El *por qué* y el *por cuánto.* (p. 186).

45. Aristócrata de la antigua Grecia. (p. 192).

46. Terreno público, es decir del Estado. (p. 194).

47. Ordenanza orgánica. (p. 195).

48. En resumen. (p. 195).

49. La Situación de la Clase Obrera en Inglaterra. (p. 197).

50. Juez de Condado. (p. 200).

51. Médico del establecimiento. (p. 203).

52. Plural de los Monarcas y Papas empleado en primera persona: “Nos”, etc. (p. 204).

53. Para prevenir las adulteraciones de los alimentos y bebidas. (p. 205).

54. Ganar unos centavos honradamente. (p. 205).

55. A ojos vistas. (p. 205).

56. Panadero de precio exacto. (p. 208).

57. Sala de lo Criminal. (p. 211).

58. *¡Los británicos nunca, nunca serán esclavos!*, estrofa de una canción nacional inglesa. (p. 221).

59. Del cuidado de su pelleja. (p. 221).

60. Llenar la barriga de los obreros es pernicioso. (p. 221).

61. Cambiando el nombre, aplícate el cuento. (p. 223).

62. *Después de mí, el diluvio.* Frase del corrompido rey Luis XV de Francia, gobernado por sus favoritas, dicha con cinismo cuando le advirtieron de la pérdida de las colonias. (p. 226).

63. Todos a trabajar y no jugar. (p. 231).

64. Chusma, populacho. (p. 232).

65. A libre elección. (p. 235).

66. Peligro en esperar. (p. 236).

67. Presión desde fuera. (p. 236).

68. Ley contra los sospechosos. (p. 241).

69. *Los grandes no pagados*, jueces que no tenían sueldo pues su cargo era honorífico. (p. 245).

70. Alto Tribunal de Inglaterra. (p. 247).

71. Informe. Acta. (p. 255).

72. ¡Cuán diferente de lo que era antes! (p. 258).

73. Todos los demás. (p. 276).

74. Gastos imprevistos. (p. 288).

75. El grupo llamado “hole” (agujero) se forma de: *bottle moker*, botellero; *finisher*: acabador; *blower*, soplador; *gatherer*, colector; *putter up*: colocador; *whetter up*: pulidor y *taker in*: recibidor. (p. 302).

76. Guerra de todos contra todos. (p. 311).

77. De las enfermedades artesanales. (p. 318).

78. Literalmente: *“los miembros dispersos del poeta”*. (Palabras tomadas de un paraje de Horacio, *Sátiras*, 1, 4, 62: “Un poeta traducido en prosa, no resulta entero, pero subsisten aún sus miembros dispersos”). (p. 319).

79. Nombre dado a un Consejo oligárquico impuesto por los espartanos a los atenienses por el año 404 a. de c. Los más conocidos fueron Critias y Teramenes. (p. 320).

80. ¡Dónde se va a meter el platonismo! (p. 321).

81. Telar circular de Claussen. (p. 325).

82. Carrillo portaherramientas del torno. (p. 337).

83. Población sobrante. (p. 359).

84. “Eminentes hilanderos”. - “Magnates salchicheros”. - “Influyentes comerciantes de betún. (p. 360).

85. Molinos cardadores. (p. 380).

86. Que no se está obligado a nutrir. (p. 381).

87. El cambio de nombre empleado para suavizar los males. (p. 390).

88. Eso es todo. (p. 391).

89. Máquina desmotadora de algodón. (p. 402).

90. Fiesta llamada del “Pan Grande”. (p. 406).

91. Inspectores. (p. 407).

92. Casuchas miserables construidas en las barriadas fabriles. (p. 408).

93. En cuerpos abyectos. (p. 408).

94. Tela para camisas. (p. 409)

95. Literalmente. (p. 414).

96. Pago de salario en especies. (p. 421).

97. Tasado por gracia y misericordia. (p. 422).

98. Prendas de vestir. (p. 425).

99. *Power jiggers*: rueda de alfarero movida con fuerza mecánica. *Handmoved jiggers*: rueda de alfarero movida a mano. (p. 426).

100. ¿Imposible? No me digas nunca esta palabra estúpida. (p. 428).

101. Cirujano titular. (p. 432).

102. "Me quita usted la vida
Si me quita los pocos medios de que vivo" (Shakespeare). (p. 438).

103. Frase del pintor griego Apeles a un zapatero que, luego de criticar las sandalias en uno de sus cuadros, pasó a juzgar otras partes. En castellano se dice: "Zapatero a tus zapatos". (p. 441).

104. En cuerpos vivos. (p. 442).

105. Preguntas contradictorias. (p. 445).

106. Pesquisas de los médicos forenses. (p. 449).

107. En igualdad de circunstancias. (p. 455).

108. Derechos y deberes del ciudadano. (p. 462).

109. Doy para que des, doy para que hagas, hago para que des y hago para que hagas. (p. 487).

110. Compendio elemental de los principios de Economía Política. (p. 499).

111. Tomado principalmente del manuscrito de un inteligentísimo caballero ya fallecido y adaptado, etc. (p. 502).

112. Mala ley. (p. 509).

113. En especie. (p. 512).

114. Modo indispensable. (p. 517).

115. Consumo productivo. (p. 518).

116. Ficción jurídica. (p. 519).

117. Juego de artificio. (p. 523).

118. Ardite. Moneda antigua de muy poco valor. (p. 523).

119. Determinar es negar. (p. 542).

120. Mentira piadosa. (p. 545).

121. No importa. (p. 552).

122. Sueldo por el trabajo anterior. Sueldo por la abstinencia. (p. 553)

123. *Ni un día sin línea.* -Palabras de Plinio (Hist. nat. 35-36), quien no pasaba un día sin trazar una línea, es decir, sin escribir. (p. 554).

124. *Fuente de Revoluciones y de Utopías llamadas Socialistas.* (p. 558).

125. El espíritu de las leyes es la propiedad. (p. 560).

126. En igualdad de circunstancias. (p. 571).

127. Bello ideal. (p. 579).

128 ¡Tres monstruos verdaderamente muy delicados!. (p. 579).

129. Los dados están marcados. (p. 584).

130. Gastos imprevistos. (p. 588).

131. Punto de honor. Pundonor. (p. 612).

132. Presupuestos económicos de las clases obreras en Bélgica. (p. 614).

133. Después de tantas cuestiones discriminadoras. (p. 621).

134. Con todas las reglas del arte. (p. 621).

134a Nada tengo, nada temo. (p. 621).

135. Defensor de los tiempos pasados. (p. 621).

136. El apetito se abre comiendo. (p. 653).

137. Alabanza a las leyes de Inglaterra. (p. 658).

138. Razón suprema. (p. 659).

138a Tapar la boca ministerial. (p. 663).

139. El mirlo blanco del liberalismo. (p. 664).

140. Municipios corporativos. (p. 688).

141. Delicado trato. (p. 690).

142. Padres peregrinos. (p. 691).

143. Muertos por el hacha de los indios. (p. 691).

144. Sin disimulo. (p. 697).

145. “Tantos esfuerzos fueron necesarios”. Expresión de Virgilio (Eneida, I, 32), para expresar las dificultades para fundar la nación romana. (p. 697).

145a Ir de mal en peor. (p. 704).

146. Empresario. (p. 706).

147. ¡Qué importa!. (p. 708).

INDICE ALFABETICO DE NOMBRES CITADOS

Addington, Stephen (1729–1796). –Teólogo inglés y ministro conservador: escribió una serie de libros escolares.

Adler, Víctor (1852–1918). –Fundador y dirigente del partido socialista austriaco. Uno de los jefes del oportunismo y padre de *la* llamada escuela "austromarxísta". Durante la guerra mundial, traicionó con los otros líderes de la Segunda Internacional, a la causa del socialismo internacional.

Arkin, John (1747–1822). –Médico y escritor radical inglés.

Anderson, Adam (1692–1765). –Economista escocés; autor de una Historia del Comercio, famosa en su tiempo.

Anderson, James (1739–1808). –Economista inglés. Precursor de Ricardo en la teoría de la renta.

Antipatros (Segunda mitad del siglo II antes de nuestra era). –Poeta griego, autor de poesías satíricas muy ingeniosas.

Ariosto, Ludovico (1474–1533). –Poeta italiano; su obra más conocida es el "Rolando Furioso".

Aristóteles (384–322 antes de nuestra era). –La cabeza más universal, entre los filósofos griegos antiguos, que "investigó ya las formas más sustanciales del pensamiento dialéctico". (Engels).

Arkwright, Sir Richard (1732–1792). –Industrial inglés, al que se atribuyen numerosos inventos de máquinas de hilar, que el plagiaba.

Arledge, J. T. (1832–1899). –Médico mayor del Hospital de North Staffordshire, en Londres.

Arquímedes (187–212 antes de nuestra era). –Matemático griego.

Ashley, A. C., Conde Shaftesbury (1801–1885). –Estadista inglés, *Tory,* uno de los líderes de la campaña filantrópica de la ley de las diez horas.

Augier, Marie. –Periodista francés.

Aveling, Eduardo (1851–1898). –Socialista inglés, médico, casado con la hija menor de Marx, Eleanor. Se acercó al marxismo bajo la influencia de Engels: trabajó en la "Federación Socialdemócrata" y en la "Liga Socialista". Ayudó a traducir al inglés el tomo I de "El Capital".

Babbage, Carlos (1792–1871). –Matemático y mecánico inglés; constructor de la primera máquina de calcular; autor de un libro sobre maquinaria, en el que "la gran industria sólo se concibe, en realidad, desde el punto de vista del período manufacturero". (Marx).

Bacon, Francisco (1561–1626). –Filósofo y estadista inglés. “El verdadero fundador del materialismo inglés”, aunque sus doctrinas están todavía llenas de inconsecuencias teológicas; rompe con el escolasticísmo y funda la lógica inductiva.

Bailey, Samuel (1791–1870). –Filósofo y economista inglés, adversario de Ricardo.

Baines, Eduardo (1800–1890). –Publicista y economista inglés; librecambista.

Bakunin, Miguel (1814–1876). –Revolucionario ruso anarquista. “Su programa era, de los pies a la cabeza, una mezcolanza aderezada superficialmente y a toda prisa: igualdad de clases (!), abolición del derecho hereditario como punto de partida del movimiento social (una tontería saint–simoniana), ateísmo, como un dogma impuesto de antemano a todos los afiliados, y como dogma fundamental (proudhonista), abstención de todo movimiento político” (Marx). Bajo la dirección de Marx, el Consejo General de la Asociación Internacional Obrera luchó contra las tendencias de Bakunin; en el congreso celebrado en La Haya en 1872, los bakuninistas fueron expulsados de la Internacional por sus manejos contrarrevolucionarios.

Balzac, Honorato de (1799–1850). –Famoso novelista francés. En sus obras maestras de literatura realista se hace, con la profunda observación de las pasiones humanas, una crítica viva de la sociedad burguesa francesa.

Barbon, Nicolás (1640–1698). –Economista inglés.

Barton, John (escribió a fines del siglo XVIII). –Economista inglés.

Basedow, Juan Bernardo (1723–1790). –Moralista alemán seguídor de las ideas de Rousseau.

Bastiat (1801–1850). –Economista francés, librecambista y gran enemigo del socialismo.

Bauer, Bruno (1809–1882). –Cabeza del grupo de los neohegelianos berlineses y amigo de Marx en su época de estudiante. No logró sobreponerse jamás al idealismo, que toma en él un carácter subjetivo. Marx y Engels criticaron sus ideas en “La Sagrada Familia” y en la “Ideología alemana”

Bauer, Otto (nac. 1882). –Jefe de la socialdemocracia austriaca, de la llamada “escuela austromarxista”. Ministro en los gobiernos de coalición al servicio de la burguesía y autor de varias obras contra el comunismo y el régimen soviético. Prototipo del político centrista, que sólo ve en el marxismo un recurso para consolar y adormecer las masas haciéndolas soñar con lejanas perspectivas revolucionarias, al mismo tiempo que las hace capitular vergonzosamente ante la burguesía.

Bebel, Augusto (1840–1913). –Una de las primeras figuras del movimiento obrero alemán; gran amigo de Marx, aunque éste no dejase de criticar a veces sus desviaciones oportunistas; diputado socialista en el Reichstag durante largos años y uno de los que más lucharon contra Bismarck en la época de presión contra el socialismo.

Beccaria, César Bonesana de (1738–1794). –Matemático y economista italiano, famoso por su obra “El crimen y la pena”, en la que se combate la pena de muerte.

Beecher–Stowe, Enriqueta (1812–1896). –Escritora norteamericana. Autora de la famosa novela contra la esclavitud “La Cabaña del tío Tom”, publicada en Boston en 1852.

Bellers, John (1654–1725). –Socialista y economista inglés. Su lema era: "el que no trabaja, que no coma". Luchó, entre otras cosas, por el postulado socialista de trabajo y enseñanzas combinados en las escuelas y por los seguros sociales obreros.

Bentham, J. (1748–1832). –Jurista inglés, creador de la llamada filosofía utilitarista o "utilitarismo". "Un genio de la tontería burguesa", le llamó Marx.

Berkeley, Jorge (1685–1753). –Obispo irlandés, filósofo reaccionario. Fundador de una escuela de "idealismo subjetivo" que interpreta el mundo como algo dependiente del sujeto y lo reduce todo al yo. Niega la "existencia absoluta de objetos perceptibles por los sentidos de por sí o fuera del espíritu".

Bernstein, Eduardo (1850–1932). –Socialdemócrata alemán. Padre del "revisionismo", es decir, del "arreglo" de los principios marxistas desde un punto de vista ecléctico y pequeñoburgués, para quitarles todo carácter revolucionario y ponerlos al servicio de la burguesía. Es el exponente más fiel de la teoría y de la política socialista de la Segunda Internacional.

Biese, Francisco (1803–1895). –Filósofo alemán; idealista.

Blackey, Robert (1795–1878). –Escrítor y filósofo liberal inglés.

Blanqui, Jeromo Adolfo (1798–1854). –Economista francés, hermano del revolucionario Augusto Blanqui; estudió la situación de la clase obrera en una serie de paises; en sus doctrinas económicas sigue el sistema de Say.

Block, Mauricio (1816–1901). –Economista y estadistico francés.

Boileau, Etienne (hacia 1200–1269). –Magistrado judicial en París, autor del famoso libro titulado *Livre des Métiers* ("Libro de los Oficios"), compilación de las leyes y ordenanzas de policía de su época.

Boisguillebert, Pedro Le Besant (1646–1714). –Economista francés; precursor de los fisiócratas. Con él comienza la Economía clásica francesa.

Bolingbroke, Henry St. John (1678–1751). –Estadista y escritor inglés, partidario de los *tories* (conservadores).

Boulton, Mateo (1728–1809). –Fabricante e ingeniero inglés.

Boxhorn, Marcus Suerius (1602–1653). –Sabio y poeta humanista.

Bray, Juan Francisco (1809–1895). –Socialista utópico inglés, cartista.

Brentano, L. (nac. 1844). –Economista alemán; "socialista de cátedra" y gran detractor del marxismo.

Bright, John (1811–1889). –Político e industrial inglés, que acaudilló con Cobden la Liga anticerealista.

Brindley, James (1716–1772). –Famoso autor de construcciones hidráulicas; inglés.

Broadjurst, J. –Economista vulgar inglés.

Brougham, Henry Peter (1778–1868). –Jurista y estadista inglés, partidario de los *whigs*; al principio, luchó en pro y luego en contra de la esclavitud.

Bruckner, John (1726–1804). –Cura inglés, de cuyas obras sobre la teoría de la población tomó mucho Malthus.

Buchanan, David (1779–1848). –Economista inglés, "gran adversario de los fisiocrátas".

Buchez, Felipe (1796–1865). –Historiador francés; republicano burgués; preconizador de una especie de "socialismo neocatólico", inspirado en Saint–Simon.

Büchner, Luis (1824–1899). –Naturalista alemán. Darwinista y materialista vulgar. Engels habla de la "mezquina forma vulgarizada con que el materialismo del siglo XVIII sigue viviendo hoy en las cabezas de médicos y naturalistas, y fue predicado y paseado a mediados de siglo por Büchner, Vogt y Moleschott".

Burke, Edmundo (1729–1797). –Político liberal y economista inglés.

Busiris. –Según la leyenda griega, rey cruel de Egipto, que Isócrates presenta como un compendio de virtudes.

Butler, Samuel (1612–1680). –Escritor satírico inglés.

Cairness, John Elliot (1823–1875). –Economista inglés de la escuela de Ricardo.

Campbell, Sir Jorge (1824–1892). –Funcionario inglés destinado en la India.

Cantillon, Ricardo (nac. a fines del siglo XVII, muerto en 1734). –Economista inglés; prestigioso representante de la Economía clásica; precursor de la escuela fisiocrática.

Carey, Enrique Carlos (1793–1879). –Economista norteamericano, adversario de la teoría ricardiana de la renta del suelo; en un principio, librecambista, más tarde defensor del sistema arancelario.

Carlomagno, Carlos I, el Grande (724–814). –Rey de los francos y emperador romano de 768 a 814.

Carlos I (1600–1649). –Rey de Inglaterra. Reinó de 1625 a 1649. En la guerra civil revolucionaria de la burguesía naciente contra el despotismo feudal, Cromwell se apoderó de él, lo acusó ante el Parlamento y fue decapitado en White Hall.

Carlos V (1500–1558). –Rey de España y emperador de Alemania de 1519 a 1556. Ahogó en sangre la sublevación de los comuneros de Castilla que se levantaron contra él en defensa de sus libertades.

Carlos X (1622–1660. –Rey de Suecia, de 1654 a 1606.

Carlyle, Tomás (1785–1881). –Historiador y filósofo inglés. Marx reconoce en él el mérito de "haberse manifestado en contra de la burguesía, en unos momentos en que las ideas de ésta... tenían completamente subyugada la literatura inglesa

toda", pero, al mismo tiempo, condenaba su posición reaccionaria frente a la clase obrera, su "apoteosis anti–histórica de la Edad Media" y su culto a los héroes.

Castlereagh, Roberto Stewart (1769–1822). –Estadista reaccionario inglés.

Catalina II (1729–1796). –Emperatriz de Rusia desde 1762 hasta su muerte. Alternaba con su desordenada conducta, un despotismo violento para oprimir al pueblo y la protección a los sabios y filósofos en su Corte.

Cazenove, John (vivió alrededor de 1850). –Economista inglés, malthuisano.

Cicerón, Marco Tulio (106–43 antes de nuestra era). –Abogado y político romano; uno de los modelos clásicos de elocuencia.

Cincinato (Vivió en el siglo V antes de nuestra era). –General romano, que en la vejez se retiró a la agricultura.

Clauren, H. seudónimo del escritor Carlos Heun (1771–1854), director del periódico oficial *Gaceta general del Estado prusiano* y autor de relatos sentimentales.

Cobbett, W. (1763–1835). –Publicista inglés. Precursor de los cartistas en la lucha por el sufragio universal y por las reivindicaciones sociales de la clase trabajadora. Legalista. "El más grande escritor político de Inglaterra durante este siglo". (Marx).

Cobden, Ricardo (1804–1865). –Político e industrial inglés: uno de los que acaudillaban la campaña de la Liga antícerealista.

Colbert, Juan Bautista (1619–1683). –Estadista francés, el representante más consecuente de la política económica mercantilista, conocida precisamente por el nombre de "colbertismo".

Comte, Augusto (1798–1857). –Filósofo y sociólogo francés, fundador de la llamada escuela "positivista": su doctrina está toda ella puesta al servicio del capitalismo.

Condillac, Etienne Bonnot de (1715–1780). –Filósofo francés, que en parte se nutría de doctrinas materialistas. Pero su filosofía sensualista, que iba a buscar la causa última de todo conocimiento en las sensaciones, le llevó al idealismo. Como economista, seguía las huellas de los físiócratas.

Condorcet, Marie Jean (1743–1794). –Filósofo francés, matemático, partidario de la escuela fisiocrática. En política, girondino.

Corbon, Claudio–Anthime (1808–1891). –Obrero francés; más tarde, diputado. Corbon defendía una amplia educación profesional para la juventud.

Courcelle–Seneuil, Jean Gustave (1813–1892). –Comerciante francés; más tarde, economista y alto funcionario.

Cromwell, Oliverio (1599–1658). –Estadista inglés, caudillo de la revolución burguesa de Inglaterra; más tarde, "Lord–Protector" (jefe de Estado) de la República inglesa, desde 1653 a 1658.

Culpeper, Sir Thomas (1578–1662). –Economista inglés; en beneficio del capital industrial, luchó contra el capital usurario y abogó por la rebaja del tipo de interés del dinero.

Cuvier, Jorge (1769–1832). –Naturalista francés. Uno de los fundadores de la paleontología o ciencia de los orígenes de la Tierra.

Chalmers, Tomás (1780–1847). –Teólogo y economista escocés, "uno de esos fanáticos malthusianos que no admiten otro remedio a los males sociales que la educación religiosa de las masas obreras".

Cherbuliez, Antonio Eliseo (1797–1869). –Político y economista suizo, discípulo de Sismondi.

Chernichevskz, Nicolás (1828–1889). –Socialista ruso: gran crítico de la Economía burguesa.

Chevallier, Jean Baptista Alphonse (1793–1879). –Químico francés.

D. Caus, Salomón (757–1626). –Maestro de obras e ingeniero.

Danielson, N. F. (Seudónimo: Nicolaí–on) (1844–1918). –Economista ruso. Durante la década del 80 al 90, uno de los principales representantes teóricos del movimiento "narodniki". Se hizo cargo de la traducción rusa del volumen primero de "El Capital" al ser encarcelado Lopatin, que la había comenzado.

Däo. –Diosa de la mitología griega.

Darwin, Carlos Roberto (1809–1882). –Naturalista inglés. Autor de la teoría de la evolución que sostiene la mutabilidad de las especies y el origen natural del hombre. "La obra de Darwin..., base científico–natural de la lucha histórica de clases." (Marx). "Darwin ha asestado el golpe más violento a la concepción metafísica de la naturaleza." "Yo acepto de la doctriria darwiniana la teoría de la evolución, pero considero el método probatorio de Darwin (la lucha por la existencia, la selección natural) como la primera expresión provisional e imperfecta, de un hecho recién descubierto... Las relaciones de interdependencia entre los organismos naturales–vivos y muertos–no implica solamente colisión, sino también armonía, no sólo lucha, sino también cooperación. Darwin no tiene en cuenta "que todo progreso conquistado en la senda de la evolución orgánica es, al mismo tiempo, un retroceso, puesto que plasma la evolución en un sentido determinado, excluyendo la posibilidad de evolución en muchos otros sentidos". Darwin "trasplanta la teoría económica burguesa y la teoría de la población de Malthus de la sociedad a la naturaleza animada." (Engels).

Daumer, Jorge Federico (1801–1875). –Poeta alemán y filósofo de las religiones; en sus orígenes, ateo, acabó en ultramontano.

De Foe, Daniel (1661–1731). –Novelista inglés, autor del famoso "Robinson Crusoe".

Derby, Eduardo H. Stanley, Lord (1826–1893). –Estadista reaccionario inglés.

Descartes, René (1596–1650). –Eminente filósofo francés y gran matemático. Fundador de la geometría analítica. Dentro de su Metafísica, se desarrollan ya los rudimentos del materialismo mecánico. Su concepción mecanicista del mundo orgánico y del hombre es la filosofía característica del período manufacturero.

Destutt de Tracy, Antonio (1754–1836). –Escritor filosófico francés; político y economista liberal. Defensor de los intereses de la burguesía contra la clase obrera.

Diderot, Dionisio (1713–1784). –Eminente filósofo racionalista francés, cabeza de la escuela enciclopedista, materialista y ateo militante; precursor de la teoría evolucionista de Darwin.

Dietzgen, José (1827–1888). –Escritor socialista; amigo de Marx y uno de los precursores del movimiento socialista en Norteamérica, adonde emigró.

Diodoro de Sicilia (segunda mitad del siglo I antes de nuestra era). –Historiador griego.

Dogberry y *Seacoal*. –Personajes de la comedia de Shakespeare titulada "Mucho ruido y pocas nueces".

Doubleday, Tomás (1790–1870). –Publicista inglés; político y economista liberal; adversario de la teoría malthusiana.

Dryden, John (1631–1700). –Poeta palaciego inglés.

Ducpétiaux, Eduardo (1804–1868). –Publicista y economista belga. Inspector general de Prisiones y Establecimientos benéficos de Bélgica. Defensor hipócrita de las reformas sociales y de los obreros.

Duffy, Sir Charles Gavan (1816–1903). –Líder de los fenianos, o sea del ala izquierda revolucionaria de los separatistas irlandeses. Emigró a Australia, llegando a ser allí miembro del gobierno.

Dühring, Carlos Eugenio (1813–1821). –Filósofo y economista pequeño–burgués; profesor de la Universidad de Berlín, destituido de su cargo en 1877 a consecuencia de un conflicto con las autoridades universitarias. Representante de un materialismo inconsecuente, fuertemente impregnado de tendencias idealistas. Para refutar sus ideas científicas, que encontraban cierto eco en la socialdemocracia alemana, escribió Engels su "Anti–Dühring".

Dunning, T. J. (1799–1873). –Teórico del movimiento sindical o tradeunionista inglés; discípulo notable de Adam Smith. Fundador y director de una Compañía internacional de seguros. Representante de la política obrera burguesa. Presidente del Sindicato de encuadernadores.

Dupont, Pierre (1821–1870). –Poeta francés. Autor de varias poesías sobre la vida de los obreros, a consecuencia de las cuales fue perseguido durante algún tiempo por Napoleón III.

Eden, Sir Frederick Morton (1766–1809). –Economista inglés, uno de los principales discípulos de Adam Smith. Fundador y director de una Compañía internacional de seguros.

Emery, Carlos Eduardo (nac. 1838). –Inventor norteamericano, perfeccionador de la máquina de desmotar algodón.

Engels, Federico (1820–1895). –Natural de Barmen, pequeño centro fabril de la provincia renana; de familia de industriales; recibió una educación severamente religiosa (pietista). En su juventud, formó parte del grupo de los neohegelianos de izquierda y se inicio muy pronto en las ideas del. comunismo filosófico. Pasó en Manchester los años de 1843 y 1844, en contacto con la realidad económica inglesa. A fines de agosto de 1844, trabó conocimiento con Marx en París, y desde entonces data la alianza de sus vidas al servicio del movimiento obrero revolucionario. A partir de este

momento, Engels es el más fiel amigo y colaborador de Marx, a cuyo nombre queda definitivamente asociado el suyo en la teoría el marxismo y en la lucha revolucionaria internacional.

Enrique VII (1457–1509). –Rey de Inglaterra, de 1485 a 1509.

Enrique VIII (1491–1547). –Rey de Inglaterra, de 1509 a 1547.

Ensor, Jorge (1769–1848). –Escritor inglés–, luchó contra la opresión de Irlanda por Inglaterra.

Epicuro (341–270 antes de nuestra era). –Eminente filósofo griego. Su filosofía materialista se basa en la teoría atómica de Demócrito.

Eschwege, Guillermo Luis (1777–1855). –Minero alemán; escribió acerca de los yacimientos de diamantes y oro del Brasil**.**

Everec (siglo XVIII). –Inventor inglés.

Fairbairn, Sir Guillermo (1789–1874). –Industrial escocés: ingeniero e inventor; uno de los primeros que construyeron buques de hierro.

Falstaff y *Wittib Hurtig*. –Personajes grotescos de la comedia de Shakespeare “Las alegres comadres de Windsor”.

Faulhaber, Juan (1580–1635). –Matemático alemán.

Fawcett, Enrique (1833–1884). –Economista y filántropo inglés; estadista liberal; partidario de J. Stuart Mill.

Federico II, “el Grande” (1712–1786). –Rey de Prusia, de 1740 a 1786. Político experto y sin escrúpulos preparó el primer reparto de Polonia. Amigo de las letras, se atrajo a Voltaire y otros filósofos franceses.

Felipe de Valois (1293–1350). –Rey de Francia desde 1328 a 1350.

Ferguson, Adam (1723–1816). –Filósofo e historiador escocés, partidario de Hume y maestro de Adam Smith.

Ferrand. –Diputado al parlamento inglés.

Ferrier, E. L. A. (1767–186l). –Economista francés a quien Marx: llama “apologista del sistema prohibitivo bonapartísta”; de él y de Ganilh dice que son “los economistas del Imperio”, refiriéndose al imperio napoleánico.

Feuerbach, Luis (1804–1872). –Filósofo alemán. “La trayectoria de Feuerbach es la de un hegeliano –aunque nunca fuera completamente ortodoxo– hacia el materialismo”. (Engels). Ante el problema filosófico fundamental, el de que la materia no es producto del espíritu, sino éste producto de la materia, Feuerbach adopta una posición de materialista puro, aunque rehuyendo el nombre de *materialismo*. En cambio, en su filosofía de la religión y en su ética, resalta la posición idealista, pues “lo que él se propone no es, ni mucho menos, abolir la religión, sino consumarla”. “También como filósofo se quedó a mitad de camino, pues era materialista por abajo y por arriba idealista”. (Engels).

Fichte, J. G. (1762–1814). –Filósofo alemán; precursor de Hegel en la historia de la dialéctica.

Fielden, John (1784–1849). –Gran industrial y político inglés; defendió la ley de la jornada de diez horas.

Fleetwood, William (1656–1723). –Obispo inglés, escritor y partidario de los *whigs* (liberales).

Fonteret, A. L. (alrededor de 1850). –Médico e higienista francés.

Forbonnais, Francisco Veron de (1722–1800). –Financiero y economista francés; mercantilista y defensor del sistema arancelario; adversario de los fisiócratas.

Forster, Nathaniel (hacia 1726–1790). –Predicador y economista inglés.

Fortescue, Sir John (1394 hasta 1476). –Jurista y alto juez de Inglaterra.

Fourier, Francisco Carlos (1772–1837). –Socialista utópico francés. "En Fourier, nos encontramos con una crítica aguda, auténticamente francesa, pero no por ello menos penetrante, de las instituciones sociales existentes. Pone al desnudo de un modo implacable la miseria material y moral del mundo burgués." (Engels).

Franklin, Benjamín (1706–1790). –Político y economista norteamericano; el representante más eminente del racionalismo en Norteamérica.

Freytag, Gustavo (1816–1895). –Novelista alemán; realista, en sus obras, idealiza a la burguesía y al artesanado.

Fullarton, John (1780–1849). –Economista inglés de la llamada "escuela bancaria", a la que se debe la crítica de la "teoría del curso del dinero".

Fulton, Roberto (1765–1815). –Ingeniero norteamericano; primero, obrero joyero: más tarde, pintor retratista y paisajista, inventor del barco de vapor.

Galiani, Fernando (1728–1787). –Sacerdote y diplomático italiano; economista defensor del sistema mercantilista y adversario de los fisiócratas.

Ganilh, Carlos (1758–1836). –Político y economista francés.

Gaskell, Pedro–Medíco liberal de Manchester, autor de la obra titulada "La población manufacturera de Inglaterra".

Genovesi, Antonio (1712–1769). –Teólogo y filósofo italiano, discípulo de Locke; fue el primer profesor de Economía política de Italia; mercantilista.

Geoffroy Saint–Hilaire, Etienne (1772–1844). –Naturalista francés.

Gerhardt, Carlos Federico (1816–1856). –Prestigioso químico francés.

Gladstone, Guillermo (1809–1898). –Estadista inglés, fiel servidor del capitalismo.

Godunof, Boris (1552–1605). –Zar ruso; reinó de 1598 a 1605. Fue derribado por Dimitri, un falso hijo de su cuñado Fedor, al que sucedió en el trono después de haberlo envenenado.

Gordon, Sir John (1814–1870). –General inglés.

Gray (1798–1850). –Socialista utópico; discípulo de Owen. Pretendía resolver el problema social mediante una utopía basada en el cambio y consistente en la creación de un "dinero–trabajo".

Greenhow, (1814–1888). –Médico e higienista social inglés.

Greg, R. H. (1795–1875). –Fabricante y economista inglés. Librecambista vulgar.

Grove, William Robert (1811–1896). –Juez inglés e ínvestigador en materia de electroquímica.

Guillermo III, de Orange (1650–1702). –Rey de Inglaterra, de 1689 a 1702, luego que derribó del trono a su suegro Jacobo II.

Gulich, Gustav Von (1791–1847). –Patrono alemán e historiador de la Economía.

Haller, Carlos Luis von (1768–1854). –Publicista y economista reaccionario suizo. Líder ideológico de la Alemania monárquico–feudal.

Hamm, Guillermo von (1820–1880). –Escritor y empresario agricola alemán.

Hansen, Jorge H. (1809–1894). –Estadístico inglés e historiador de la Economía.

Hardwicke, Guillermo. –Médico e higienista inglés.

Harris, James, Conde de Malmesbury (1746–1820). –Diplomático inglés.

Hassal, A. H. –Médico e higienista inglés.

Hegel, Jorge Guillermo Federico (1770–1831). –El más eminente representante de la filosofía clásica alemana; investigador de las leyes de la dialéctica y el primero que las aplica conscientemente. Conviene advertir, sin embargo, que su dialéctica es todavía idealista, invertida. "La filosofía alemana moderna –dice Engels– encuentra su remate en el sistema de Hegel, en el que por vez primera –y ese es su gran mérito– se expone todo el mundo natural, histórico y espiritual como un proceso... Hegel emancipa las ideas históricas de la física natural y las trae al campo de la dialéctica."

Heine, Enrique (1797–1856). –Gran poeta y satírico alemán. Amigo de Marx. bajo cuya influencia compuso no pocas poesías a favor de los oprimidos y contra los opresores.

Heráclito de Efeso (540–475, aproximadamente. antes de nuestra era). Filósofo griego; uno de los grandes dialécticos del mundo antiguo. Militaba en el partido de la nobleza.

Hilferding, Rodolfo (nac. 1877). –Uno de los representantes preeminentes de la llamada escuela “austromarxista”, conocido principalmente como autor de la obra titulada “Capital financiero”. Después de la revolución alemana de 1918, desempeña un papel importante en la llamada “comisión de socialización”, creada para engañar a los obreros. A partir de esta época, se aleja del marxismo, para abrazar la teoría de la “democracia funcional” y del imperialismo pacífico”, defendiendo como ministro de Hacienda los intereses del capitalismo alemán.

Hobbes, Tomás (1588–1679). –Filósofo inglés; discípulo de Bacon, sí bien destruye los prejuicios religiosos del materialismo de este autor; partidario de la monarquía absoluta.

Hobhouse, John Cam (1786–1869). –Estadista liberal inglés.

Hodsgkin, Tomás (1787–1869). –Economista inglés, cuyas obras pueden ser consideradas, según Marx, entre las producciones más notables de la Economía política inglesa. Uno de los representantes de la tendencia proletaria antagónica de la escuela clásica, aunque no llega a desprenderse de la influencia ricardiana; acepta “todos los supuestos económicos fundamentales de la producción capitalista como forma eterna, y sólo quiere suprimir el capital, base y a la par consecuencia necesaria”. (Marx).

Holinshed (muerto en 1580). –Historiador monárquico inglés.

Holyoake, Jorge Jacobo (1817–1906). –Periodista inglés afiliado al socialismo y cooperativista. Reformista.

Homero. –Poeta griego legendario, a quien se atribuye la “Iliada” y la “Odisea”,obras procedentes del siglo X antes de nuestra era.

Hopkins, Thomas (sus obras se publicaron entre 1810 y 1860). –Economista inglés. Ve en la renta del suelo la consecuencia obligada del monopolio de éste.

Horner, Francis (1778–1864). –Economista inglés; en 1815, abogó por que cesasen las emisiones de papel moneda.

Horner, Leonard (1785–1864). –Geólogo inglés; tomó parte activa en la fundación de la Universidad de Londres. Desde su puesto de inspector fabril nombrado por el Gobierno, supo defender siempre, de un modo decidido e insobornable, los intereses de la clase obrera.

Houghton, John (muerto 1705). –Economista, boticario y comerciante inglés.

Howel1, Inspector inglés de fábricas.

Howitt, William (1791–1879). –Escritor inglés: autor de obras sobre los primeros habitantes de Australia.

Hume, David (1711–1776). –Filósofo inglés, agnóstico. Hume niega la posibilidad de llegar a conocer el mundo, afirmando que el hombre sólo posee sensaciones de las cosas. “El punto de vista del agnosticismo condena irremisiblemente a quien lo

adopta a oscilar entre el materialismo y el idealismo". (Lenin). Como economista, Hume era adversario de los mercantilistas y partidario inconsecuente del librecambio.

Hunter, Enrique Julián. –Médico inglés.

Hutton, Carlos (1737–1823). –Matemático inglés.

Hux1ey, Tomás Enrique (1825–1895). –Naturalista inglés, biólogo, investigador en los campos de la zoología y la antropología. Famoso vulgarizador de las ciencias naturales y defensor de la teoría darwinista de la evolución. Partidario de Hume y de su agnosticismo.

Isócrates (436–338 antes de nuestra era). –Maestro griego de retórica.

Jacob, Guillermo (1762–1851). –Estadístico inglés.

Jacobo I, Estuardo (1566–1625). –Rey de Inglaterra (1603–1625). Se destacó por el rigor y las persecuciones contra los disidentes.

Jenofonte (425–352 a. de C.). –General e historiador griego, discípulo de Sócrates.

Jones, Ricardo (1790–1855). –Economista inglés; su característica es "el sentido de las diferencias históricas entre los distintos sistemas de producción" (Marx). Partiendo del antagoniono entre los "poseedores de la riqueza acumulatoria" y los "verdaderos trabajadores", deduce la necesidad de la ruina del capitalismo.

Kant, Manuel (1724–1804). –Filósofo idealista alemán, profesor universitario**.** En su filosofía se refleja –como dice Marx– toda la "impotencia, la humillación y la miseria de los burgueses alemanes". Con su teoría de la "cosa en sí" no cognoscible, niega –como Hume– "la posibilidad de conocer el mundo, o por lo menos de conocerlo totalmente". (Engels).

Kars von Kars, Guillermo (1803–1882). –General inglés que en 1856, en la guerra de la Europa Oriental, defendió la fortaleza de Kars (Turquía) contra las tropas zaristas.

Kautsky, Carlos (Nac. 1854). –Socialdemócrata desde fines de la década del setenta. Comenzó su carrera científica como marxista bajo la dirección directa de Engels. En 1873, fundó la revista "Neue Zeit" ("La Nueva Era"), órgano teórico del partido socialista alemán. Autor del programa de Erfurt, de la socialdemocracia. Dirigente de la Segunda Internacional en los mejores tiempos de ésta. Luchó enérgicamente contra las ideas reformistas. Al estallar la revolución rusa de 1905, abrazó casi sin reservas el camino de la insurrección armada. Hasta 1909, forma en la extrema izquierda de la Segunda Internacional. A partir de 1910, oscila hacia la derecha, defiende la "estrategia por agotamiento", niega el carácter inevitable del imperialismo y propugna el desarme y el arbitraje internacional como armas contra la guerra. Durante esta época, es el teórico del "centrismo", cuya política prosigue durante la 1ra. guerra imperialista con furia redoblada contra las tendencias revolucionarias en el seno del movimiento obrero internacional. Al terminar la guerra, vuelve a sellar la alianza con los socialistas entregados al Poder burgués y se convierte en contrarrevolucionario descarado, predicando desaforadamente la intervención contra el país de los Soviets.

Kirchmann, Julio Hermann von (1802–1884). –Jurista, político y filósofo alemán.

Kopp, Hermann Franz Moritz (1817–1852). –Químico alemán.

Kugelmann, Luis (1828–1902). –Prestigioso médico de Hannover. Miembro de la Primera Internacional. "Devoto fanático de Marx: y Engels y de sus ideas". Desplegó una gran actividad propagandista a favor del primer tomo de "El Capital". Las "Cartas a Kugelmann" de Marx, publicadas en un volumen, tienen gran importancia para el estudio del marxismo.

Kusa, Alejandro Juan I (1820–1873). –Príncipe de Rumania de 1850 a 1866,

Laborde, Alejandro (1774–1842). –Arqueólogo y viajero francés. Luchó al lado de Austria contra la Gran Revolución francesa. Después de la restauración, desempeñó importantes cargos públicos. Escribió varias obras de Economía política.

Laing, Samuel (1780–1868). –Escritor y viajero inglés, autor de varias obras sobre la situación política, económica y social de los Estados europeos.

Lasker, Eduardo (1829–1884). –Político destacado de la burguesía liberal alemana; director de un periódico de Breslau.

Lassalle, Fernando (1825–1864). –Fundador de la Liga general de obreros alemanes. A su muerte, Engels escribía, refiriéndose a él: "Una de las figuras más importantes de Alemania. En la actualidad, era para nosotros, un amigo bastante inseguro, que en el futuro había de convertirse, indudablemente, en un enemigo muy seguro." Al conocerse algo más acerca de sus relaciones con Bismarck, Marx formuló acerca de él un juicio todavía más duro: "Lassalle ha traicionado realmente al partido. Había sellado un pacto formal con Bismarck." Engels dice que "todo el mérito de Lassalle estribaba en que Marx le permitió adornarse durante muchos años con los frutos de sus investigaciones como si fuesen propios, y encima... falseándolos... Al socialista Lassalle acompañaba siempre, como la sombra al cuerpo, Lassalle el demagogo."

Laurent, Augusto (1807–1853). –Químico francés.

Lavergne, Luis (1809–1880). –Político y economista reaccionario francés.

Law, Juan (1671–1729). –Financiero y economista escocés. En 1716, funda en París, en forma de sociedad anónima, un Banco al que el Estado concedía el privilegio de emitir papel–moneda con escasa garantía metálica, como recurso para saldar la deuda pública. En 1720 dieron en quiebra las sociedades fundadas por él.

Le Chapelier, Isaac Rene Gui (1754–1794). –Político francés. Emigró a Inglaterra huyendo de la Revolución, pero a su regreso fue condenado a muerte y ejecutado. Redactó la ley antiobrera que lleva su nombre.

Le Trosne, Guillermo Francisco (1728–1780). –Economista francés de la escuela "fisiocrática".

Lemontey, Pedro Eduardo (1762–1826). –Economista francés, adversario de los jacobinos.

Lessing, Gotthold Efraim. (1729–1781). **–**Escritor y crítico alemán.

Licurgo (segunda mitad del siglo IX antes de nuestra era). –Legislador legendario de Esparta, a quien se atribuye la distribución de las cargas de la guerra entre los diversos sectores de la población con arreglo a su fortuna.

Liebig, Justus V. (1803–1873). –Eminente naturalista y químico alemán, cuyas investigaciones hacen época, sobre todo en lo que se refiere a la aplicación de la química a la agricultura (abonos, etcétera) .

Liebknecht, Guillermo (1826–1900). –Uno de los fundadores de la Socialdemocracia alemana. Tomó parte activa en la sublevación de Baden. Emigró a Inglaterra, regresando a Alemania en la década del sesenta. A partir de entonces, y en unión de Bebel, desempeñó un papel dirigente en el movimiento obrero alemán, "Sus errores no son más que el reverso de sus grandes cualidades, y sin estas flaquezas no podría prestar los servicios que está prestando. Mientras tenga al lado a Bebel, cometerá no pocas tonterías y se meterá en complicaciones inútiles. Y cuando llegue la hora de separarse de los pequeños burgueses, los defenderá hasta el último momento, pero en los instantes decisivos se le encontrará siempre en su puesto." (Engels).

Linguet, Simón Nicolás Enrique (1736–1794). –Escritor francés, que batalla "contra los ideales burgueses y liberales de su época racionalista y contra la era naciente de la burguesía". (Marx).

Locke, Juan (1632–1704). –Filósofo inglés. Como economista representa los intereses de la nueva burguesía en todas sus formas.

Luciano (hacia 125–180). –Poeta satírico griego.

Lucrecio Caro (Tito) (98–55 antes de nuestra era). –Poeta romano, famoso por su poema *De rerum natura* ("Sobre las cosas de la naturaleza"). en el que expone en forma poética la filosofía de Epicuro.

Luis XVI (1754–1793). –Rey de Francía de 1774 a 1793; reinando él estalló la Revolución francesa, que lo guillotínó así como a María Antonieta, su esposa.

Lutero, Martín (1483–1546). –Figura central del movimiento religioso alemán que se conoce por el nombre de "Reforma". Lutero representa el campo protestante de la reforma burguesa moderada (de la burguesía de las ciudades, la baja nobleza y una parte de los príncipes). En la guerra de los campesinos alemanes se alió al campo católico contrarrevolucionario (al Poder central del Imperio, al poder eclesiástico y a una parte de los príncipes, a la nobleza rica y al patriciado de las ciudades) contra el campo revolucionario (los campesinos y los plebeyos de las ciudades), acaudillado por Tomás Münzer.

Luxemburgo, Rosa (1871–1919). –Natural de la Polonia rusa, abraza desde su más temprana juventud la causa del proletariado. En 1893. crea con algunos otros el partido socialdemócrata de Polonia y Lituania. En Alemania, adonde se traslada, figura a la cabeza de la oposición contra las teorías reformistas dentro del partido, brindando al proletariado revolucionario todo un arsenal de armas intelectuales, que fueron utilísimas. Aprovechando la experiencia de la revolución rusa de 1905, propaga en la socialdemocracia alemana, la huelga política de masas contra las tendencias, cada vez más extensas, e influyentes, del oportunismo. Lucha en la vanguardia contra el peligro de guerra y desde el 4 de agosto de 1914, contra la traición de la socialdemocracia. Interviene activamente en la creación de la Liga espartaquista. Encarcelada por sus campañas de agitación, pasa tres años y medio en la cárcel. Después de la toma del poder por los bolcheviques, adopta una actitud crítica frente a ciertas manifestaciones de la dictadura proletaria, tales como la supresión del parlamento, la política agraria y de las nacionalidades y el terror; pero su actuación en la revolución alemana no hace más que confirmar la exactitud de la línea bolchevista. En noviembre de 1918, funda con Carlos Libknecht el periódico "Rote Fahne" ("Bandera Roja"). Interviene activamente en la creación del partido comunista alemán. Fue detenida y asesinada por la soldadesca reaccionaria con su camarada de luchas Carlos Liebknecht, el 14 de enero de 1919, al ser sofocado el alzamiento espartaquista, que había estallado prematuramente contra su voluntad. Su obra teórica más importante es "La acumulación del capital", en la que su teoría del imperialismo ha sido refutada por Lenin y los leninistas.

Macaulay, Tomás (1800–1859). –Historiador inglés, de ideología liberal.

MacCulloch, John Ramsay (1789–1864). –Economista inglés, "vulgarizador de la Economía ricardiana, y al mismo tiempo, el testimonio más lamentable de su descomposición". "Apologista de lo existente. Lo único que le aterra, hasta lo cómico,

es la tendencia del beneficio a descender, la situación de la clase obrera no le infunde la menor preocupación, como ninguna de las contradicciones de la Economía burguesa que pesan sobre los trabajadores". "Sus últimas obras sobre el dinero, los impuestos, etc., son simples alegatos en defensa del ministerio *whig* que ocupaba el Poder al escribirlas. Gracias a esto, consiguió escalar puestos bastante rentables". (Marx) .

MacGregor, John (1797–1857). –Estadístico e historiador escocés.

MacLaren, James. –Economista escocés.

MacLeod, Enrique (1821–1902). –Economista escocés.

Malthus, Tomás Roberto (1766–1834). –Curay economista inglés; "un hábil plagiario". Su verdadero mérito "consiste en hacer hincapié en la distribución desigual que media entre el capital y el trabajo asalariado". Pero lo hace "de una parte, para demostrar la miseria de las clases trabajadoras como algo necesario...; y de otra parte, para convencer a los capitalistas de que es indispensable la existencia de un clero eclesiástico y burocrático bien cebado..."; aconseja al proletariado, como panacea contra la miseria capitalista, que limite la procreación.

Mandeville, Bernardo de (1670–1735). –Médico y satírico inglés. Se burla de la hipocresía, de la abstinencia y la moral burguesas. "Infinitamente más audaz y más honrado que todos los apologistas filisteos de la sociedad burguesa". (Marx).

Martineau, Harriet (1802–1876). –Escritora inglesa, propagandista de las doctrinas de Malthus y Bentham.

Marx, Eleanor (1856–1898). –Hija menor de Carlos Marx, casada con el socialista inglés y médico Eduardo Aveling. Tomó parte activa en el movimiento obrero inglés e internacional, e intervino en la organización del sindicato de obreros de gas de Londres y del movimiento femenino obrero londinense. Tradujo al inglés numerosas obras socialistas.

Massie, José (murió en 1784). –Estadístico y economista inglés.

Maurer, Jorge Luis V. (1790–1872). –Historiador del Derecho alemán. En sus investigaciones demuestra con todo detalle que la propiedad privada sobre el suelo es un producto de la historia. "Sus libros tienen una importancia extraordinaria". (Marx). Marx y Engels subrayan ya desde el *Manifiesto Comunista* la importancia de las obras de este autor.

Mazzini, Giuseppe (1805–1872). –Revolucionario burgués italiano. Emigrado de Francia, fundó la sociedad conspirativa llamada "Joven Italia". Luchó por la independencia y la unidad de su país y por la república democrática, pero sin apoyarse en sus campañas en el movimiento obrero y campesino, sino solamente en la aristocracia liberal y en la burguesía ilustrada.

Mehring, Franz (1846–1929). –Uno de los representantes más eminentes del marxismo alemán. Crítico y publicista, colaborador asiduo de la prensa del partido socialdemócrata. Su fuerte temperamento revolucionario le llevó a romper con Kautsky y con el "centro" marxista pocos años antes de estallar la guerra. Fue uno de los fundadores de la Liga Espartaquista y luchó, con Carlos Liebknecht y Rosa Luxemburgo, en la vanguardia de la campaña antiguerrera. En su copiosa labor de publicista se destacan su "Historia de la socialdemocracia" y su biografía de Carlos Marx (1918). Mehring dirigió la publicación de una serie de escritos de Marx y Engels.

Meitzen, Augusto (1822–1910). –Estadístico y economista, autor de obras de agricultura.

Melde1ssohn, Moses (1729–1786). –Filósofo y publicista alemán, amigo de Lessing y gran detractor del filósofo Spinoza.

Mercier de la Riviére, Pablo Pedro (1720–1794). –Economista francés, fisiócrata. De él dice Marx que tiene "una idea, de que, al menos en la industria, la plusvalía... tiene algo que ver con los obreros industriales".

Merivale, Hermann (1806–1874). –Estadista y economista inglés: teórico de la colonización.

Meyer, Rodolfo (1838–1899). –Editor de Rodbertus. Socialista feudal; adversario de Bismarck y conocido de Engels.

Mill, James (1773–1836). –Historiador, filósofo y economista inglés. "El primero que expuso en forma sistemática la teoría de Ricardo". Con sus tentativas por descartar las contradicciones de la teoría ricardiana, se enreda él mismo en contradicciones, y su intento de resolverlas señala al mismo tiempo el comienzo de la decadencia de la teoría representada dogmáticamente por él.

Mill, John Stuart (1806–1873). –Filósofo y economista inglés que representa en la Economía vulgar la tendencia conciliadora.

Mirabeau, Honorato (1749–1791). –Político francés de los tiempos de la Revolución. A pesar de su origen aristocrático, se pasó a la burguesía, convirtiéndose en caudillo de esta nueva clase social. Famoso orador. En los últimos tiempos, se dejó sobornar por la monarquía, quien, sin embargo, desconfiaba de él. Defensor de una monarquía constitucional.

Mirabeau, Víctor R. de (1715–1789). –Economista francés. Fisiócrata. Propugnador del "patriarcalismo" y defensor del feudalismo. Para distinguirlo del político Mirabeau, hijo suyo, Marx Io Ilama *Mirabeau père.*

Moleschott, Jacobo (1822–1893). –Naturalista y médico alemán, materialista vulgar. (Véase Büchner, Luis).

Molinari, Gustavo (1819–1911). –Economista belga y periodista, trasladóse a París en 1843 donde expuso sus teorías de Economía Política basadas principalmente en la creación de numerosos medios de transportes económicos, bolsas de trabajo y otros medios para facilitar el desenvolvimiento de la Ley de la Oferta y la Demanda. Las ideas de Molinari fueron refutadas en su tiempo por los socialistas–marxistas.

Mommsen, Teodoro (1817–1903). –Historiador alemán, investigador de la antigüedad clásica.

Monteil, Amans Alexis (1769–1850). –Historiador francés; defensor de las ideas de la Gran Revolución.

Montesquieu, Carlos Luis (1689–1775). –Publicista francés; uno de los teóricos precursores del liberalismo europeo. Defensor de la llamada "teoría cuantitativa" del dinero.

Moore, Samuel. –Juez inglés. Amigo de Marx y Engels; tradujo al inglés el tomo I de "El Capital".

Moro, Tomás (1478–1535). –Estadista y escritor inglés, autor del famoso libro titulado "Utopía". donde describe una sociedad libre, democrática y socialista sobre la base idealista de su imaginación. Fue canciller de Enrique VIII, el famoso "Barba Azul", que lo decapitó.

Morton, John Chalmers (1821–1888). –Agrónomo inglés.

Most, Juan (1846–1906). –Socialdemócrata alemán, de oficio encuadernador. Más tarde, anarquista y director del periódico "Preiheit" ("Libertad"), que se publicaba en Londres.

Müller, Adam (1779–1829). –Político y economista alemán. Romántico económico, "cuya agudeza consiste en ver las nubes de polvo encima del suelo y en presentar estas nubes polvorientas como algo importantísimo y misterioso". (Marx).

Murphy, John Nicolás. –Escritor inglés.

Murray, Hugh (1779–1846). –Geógrafo inglés.

Nasmyth, James (1808–1890). –Ingeniero inglés, inventor del martillo de vapor.

Newman, Samuel B. (1796–1842). –Economista norteamericano y profesor de elocuencia.

Newmarch, William (1820–1882). –Director de Banco y conocido economista inglés, estadístico; escribió dos volúmenes adicionales a la "Historia de los Precios", de Tooke. Partidario de Ricardo y librecambista ortodoxo.

Newnham, G. B. –Abogado inglés.

Niebuhr, Berthold George (1776–1831). –Historiador alemán y político burgués. Autor de una historia de los orígenes del Imperio romano, basada en fuentes directas.

North, Sir Dudley (1641–1691). –Economista inglés, sucesor de William Petty. Es uno de los más importantes comerciantes de su tiempo y su teoría refleja los intereses del capital industrial y comercial contra la propiedad inmueble. Es uno de los primeros que postulan el librecambio.

O1msted, Federico Law (1822–1903). –Agricultor práctico norteamericano. Viajó por Inglaterra y los Estados Unidos y describió en sus obras el estado de la agricultura en estos países.

Opayke, Jorge (1805–1880). –Economista norteamericano y banquero de Nueva York; alcalde de esta ciudad.

Orkney, Elisabeth Villier, Lady (1657–1733). –Amante del rey Guillermo de Orange.

Ortes, Giammaria (1713–1799). –Fraile veneciano. Uno de los economistas italianos más importantes. Adversario de los mercantilistas y precursor de la Economía clásica.

Overstone, Samuel Jones (1796–1883). –Banquero inglés, representante del "currency–principle", o "principio del curso", padre de la ley bancaria de 1844, basada en este criterio.

Owen, Roberto (1771–1858). –Socialista utópico inglés. Fabricante de profesión. Las experiencias prácticas recogidas en sus fábricas le llevaron al terreno de la teoría comunista. Rechazaba todo lo que fuese violencia. Para trazar su plan del mañana puso a contribución los conocimientos reales adquiridos en su práctica industrial. La sociedad oficial se apartó de él al abrazar la causa del comunismo. Sus intentos por fundar en Norteamérica colonias comunistas fracasaron. En vista de esto, "se entregó directamente a la clase obrera, en cuyo seno laboró todavía durante treinta años. Todos los movimientos

sociales y todos los procesos reales que en Inglaterra se promueven en interés de los obreros van asociados al nombre de Owen". (Engels).

Pagnini, Juan Francisco (1715–1789). –Economista italíano: autor de varias obras sobre los movimientos de los precios.

Palmerston, Lord (Enrique John Temple) (1784–1865). –Estadista inglés. Primer ministro durante la guerra de Crimea y defensor de una política exterior reaccionaria, favorable al zarismo; desenmascarado por Marx. "Los opresores podían estar siempre seguros de su ayuda (la de Palmerston); en cambio, para los oprimidos no reservaba más que un gran derroche de magnanimidad oratoria". (Marx).

Parry, Carlos Enrique (1779–1807). –Médico y escritor inglés, autor de un libro sobre la influencia de los aranceles trigueros en las distintas clases de la población campesina.

Pearson, Charles. Médico inglés.

Peél, R. (1750–1830). –Fabricante inglés, padre del famoso estadista.

Peel, Sir Robert, hijo (1788–1850). –Estadista inglés, fiel a la política de los grandes intereses industriales; a él se debe la derogación de las leyes anticerealistas.

Pericles, (hacia 490–429 antes de nuestra era). –Caudillo de la democracia ateniense (griega) en la época de su máximo florecimiento económico y cultural. Suprimió los privilegios más importantes de la aristocracia, sustituyéndolos por una jerarquía puramente patrimonial de la clase dominante.

Perseo. –Personaje heroico de la Mitología griega, es decir, de las fábulas poéticas que algunos pueblos antiguos tenían por religión.

Petty, William (1623–1687). –Estadístico y economista inglés; uno de los precursores de la Economía Política "clásica".

Pindaro (522 hacia 443 antes de nuestra era). –Lírico griego.

Pinto, Isaac (1715–1787). –Rico judío holandés, consejero y financiero del Estado de Holanda. Autor de una serie de obras económicas.

Platón (hacia 428–348 antes de nuestra era). –Filósofo griego; ideólogo de la clase esclavista. Fundador del idealismo objetivo. Según su teoría, las cosas existen eterna e invariablemente fuera del tiempo y del espacio. En sus diálogos, apuntan elementos de dialéctica idealista. Políticamente, enemigo de la democracia. En su libro sobre el Estado ("De República") traza la utopía reaccionaria de un comunismo de consumo para la clase aristocrática gobernante de los "guardianes" (es decir, los filósofos, los gobernantes y los soldados), a los que los artesanos y campesinos deben someterse. De su utopía se excluyen el comercio y el intercambio.

Plejanov, G. V. (1856–1918). –Fundador del marxismo ruso y uno de los mejores teóricos de la Segunda Internacional. Durante la guerra, adoptó una actitud contrarrevolucionaria. Después de la revolución de Octubre, se pasó abiertamente al otro lado de la barricada.

Postlerhwayt, Malachy (hacia 1707–1767). –Economista inglés. Editor de un gran diccionario comercial y autor de numerosas obras sobre la política comercial británica.

Potter, Edmundo. –Fabricante inglés.

Price, Ricardo (1723–1791). –Teólogo liberal inglés; abogó por el movimiento norteamericano de independencia. Amigo de Franklin. Autor de obras sobre Hacienda pública.

Protágoras (hacia 481–411 antes de nuestra era). –Filósofo griego de la escuela sofísta; tomaba al hombre por eje de su doctrina ("el hombre es la medida de todas las cosas"). Fue acusado por declarar incierta la existencia de los dioses.

Proudhon, Pedro José (1809–1865). –Socialista francés pequeño burgués; uno de los fundadores teóricos del anarquismo. Proudhon "esfuma las categorías económicas, convirtiéndolas en ideas eternas, para arribar nuevamente, dando este rodeo, a la Economía burguesa". "Como jamás supo lo que era la verdadera dialéctica científica, sólo ha conseguido ser un sofísta". (Marx). Las teorías de Proudhon, refutadas por Marx en su obra "Miseria de la Filosofía" (1847), tuvieron gran influencia en Francia durante mucho tiempo, y la conservan todavía los anarquistas.

Pusey, Philip (1799–1855). –Agrónomo inglés y diputado liberal.

Quesnay, Francisco (1694–1794). –Médico y economista francés: figura principal de la escuela de los "fisiócratas".

Quételet, Lambert A. (1796–1874). –Matemático belga, fundador de la moderna estadística social.

Raffles, Sir Tomás Stamford (1781–1826). –Funcionario colonial inglés, gobernador de Java.

Ramazzini, Sir Jorge (1633–1714). –Médico italiano; estudió principalmente las enfermedades de los obreros.

Ramsay, Sir Jorge (1800–1871). –Filósofo y economista inglés. Se coloca históricamente en el punto de vista de que la forma capitalista de la producción, y por tanto el capital, no son ninguna condición absoluta, sino una simple condición histórica fortuita de la producción. Sin embargo, este autor no llega en su análisis lo bastante allá para pasar a las consecuencias. (Marx).

Raudenstone, Piercy (alrededor de 1825). –Economista inglés; reconoce el carácter histórico del capital y demuestra que al reforzarse la productividad del trabajo aumenta el capital, es decir, la riqueza de otros.

Regnault, Elías (1801–1868). –Publicista e historiador francés. Ministro de Hacienda después de la revolución de 1848.

Reich, Eduardo (1836–1915). –Médico alemán y escritor popular sobre temas de ciencias naturales.

Ricardo, David (1772–1823). –Economista inglés, último gran representante de la Economía clásica. Ricardo arranca de la determinación del valor por el tiempo de trabajo y "obliga a la ciencia... a explicarse... hasta qué punto la ciencia que se limita a reflejar las formas con que se manifiesta el proceso, al final estas mismas manifestaciones corresponden a la base sobre que descansa la trabazón interna, la fisiología real de la ciencia burguesa... Tal es, por tanto, la gran significación histórica de Ricardo para la ciencia". Así se explica "que Ricardo descubra y proclame el antagonismo económico de las clases "tal como lo revela el antagonismo interno, descubriendo por tanto en la Economía las raíces de la lucha histórica y

de la evolución". (Marx). Sin embargo, Ricardo no comprendía el carácter histórico del régimen capitalista de producción, que creía eterno. Su obra principal, que Marx cita y utiliza constantemente, se titula "Principios de Economía política", publicada en 1817.

Richardson, Sir Benjamín Ward (1828–1896). –Higienista inglés.

Rodbertus–Jagetzow, Carlos (1805–1875). –Economista alemán. Socialista de cátedra. En su teoría de la renta del suelo se refleja su propia situación social de terrateniente. Rodbertus "atisba la diferencia que media entre la plusvalía y sus formas especiales..., pero no da en el blanco, porque lo que a él le preocupa desde el primer momento es explicar un determinado fenómeno, o sea la renta del suelo, y no descubrir la ley general". (Marx). En la teoría de la renta nacional, "Rodbertus repite sustancialmente la doctrina de Adam Smith, sin excluir su error fundamental consistente en desintegrar el valor en salario y plusvalía". (Lenin).

Rogers, James (1823–1890). –Economista liberal inglés; uno de los principales representantes de la llamada Escuela histórica. Teórico del partido librecambista.

Roscher, Guillermo (1817–1894). –Economista vulgar alemán; profesor de Economía.

Rossi, Pellegrino Luigi (1787–1848). –Economista vulgar italiano y político. "Lleno de pedantería y de charlatanería jactanciosa". (Marx).

Rouard de Card. Pío María. –Sacerdote católico.

Roux–Lavergne, Pedro (1802–1874). –Historiador y político francés, partidario del "neocatolicismo" de Buchez.

Rubens, Pedro Pablo (1577–1640). –Famoso pintor holandés.

Ruge, Arnoldo (1802–1880). –Publicista alemán neohegeliano, perseguido y encarcelado por demagogo. Editó, en unión de Marx, los "Anales franco–alemanes", de que sólo se publicó un número doble (1844). Marx se separó muy pronto de él. Este revolucionarío pequeñoburgués acabó en las filas de los partidarios de Bismarck.

Rumford, conde de (Thompson, Sir Benjamín) (1753–1814). –Escritor inglés. Al terminar la guerra anglo–americana, entró al servicio del Estado bávaro, como ministro de la Guerra. Fundador de casas de beneficencia.

Russel, Lord John (1792–1878). –Estadista liberal inglés.

Sadler, Miguel Tomás (1780–1835). –Social–reformista inglés: miembro de la Cámara de los Comunes; adversario de Malthus y del librecambio.

Saint–Simon, Claudio Enrique, Conde de (1760–1825). –Socialista utópico francés. "Uno de los tres grandes utopistas (Saint–Simon, Fourier y Owen) que actuaron al servicio de los intereses del proletariado... Su genial golpe de vista hace que en sus obras se contenga ya, en germen, casi todas las ideas no estrictamente económicas del socialismo posterior". (Engels).

Say, Juan Bautista (1767–1832). –Economista vulgar francés, gran defensor de los intereses de la burguesía contra el proletariado.

Scrope, Jorge P. (1797–1876). –Geólogo y economista inglés; librecambista, defensor de las leyes fabriles.

Schaper, Carlos (1813–1870). –Uno de los primeros comunistas proletarios. Caudillo de la "Liga de los Justicieros" y, más tarde, de la "Liga Comunista". "Era el modelo de aquellos revolucionarios de profesión que desempeñaron gran papel en la década del treinta... Siempre apreciaba sus errores después de cometerlos y los reconocía lealmente. Era todo un hombre, y prestó servicios inolvidables en la creación del movimiento obrero alemán". (Engels). Al extinguirse la Liga Comunista, capitaneó, en unión de Willich, la fracción "izquierdista" contra la mayoría de la dirección central, acaudillada por Marx y Engels. "Poco después del proceso contra los comunistas de Colonia, reconoció y confesó aquel extravío rnomentáneo". (Marx).

Schorlemmer, Carlos (1834–1892). –Químico; amigo intimo de Marx y Engels en Londres; en su tiempo, una de las primeras autoridades del mundo en materia de química.

SchuIz, Guillermo (1797–1860). –Publicista alemán, demócrata radical; perseguido por la reacción, hubo de establecerse en Zurich como profesor.

Schulze–Delitzsch, H. (1808–1883). –Político y cooperativista alemán contra cuyas teorías polemizó Lassalle en una obra publicada en 1864.

SeacoaI. –Véase Dogberry.

Senior, Guillermo Nassua (1790–1864). –Economista inglés; "simple apologista de lo existente y, por tanto, economista vulgar, portavoz de los burgueses ilustrados". (Marx).

Shakespeare, William (1564–1616). –Poeta inglés y uno de los más grandes dramaturgos de la literatura universal. Uno de los autores favoritos de Marx.

Sidmouth, Enrique Addington (1757–1844). –Estadista reaccionario inglés.

Sieber, H. (1844–1888). –Economista ruso.

Simon, Sir John (1816–1904). –Conocido médico inglés. Siendo miembro del Consejo secreto de Estado, realizó una serie de investigaciones acerca del estado de la sanidad y la situación de la población obrera inglesa.

Sísifo. –Figura mitológica griega, condenada al tormento de subir por una pendiente una roca que, apenas moverla, rueda otra vez hacia abajo. "Trabajo de Sísifo" es sinónimo de trabajo duro y estéril.

Sismondi, Juan Carlos Leonardo (1773–1842). –Economista e historiador suizo. Crítico de la Economía clásica desde el punto de vista del romanticismo económico. "Se da cuenta, especialmente, de la contradicción fundamental que media entre el desarrollo limitado de las fuerzas productivas y el incremento de la riqueza formada, al mismo tiempo por mercancías y que debe, por tanto, ser traducida a dinero, y de otra parte, como base, la limitación de la masa de los productores a los medios de vida indispensables". (Marx). "Se distingue en un todo de los clásicos en cuanto que señala las contradicciones del capitalismo. Este es uno de los lados, por el otro lado, no acierta, ni mucho menos (ni se lo propone tampoco) a llevar

adelante el análisis de los clásicos, limitándose por tanto a hacer una crítica sentimental del capitalismo, desde el punto de vista del pequeño burgués". (Lenin).

Skarbek, Federico (1828–1866). –Economista polaco.

Smith, Adam (1723–1790). –Economista y filósofo inglés. Es el autor que da a la Economía clásica su configuración definitiva. Marx le llama el economista del período de la manufactura. Sus teorías sobre la división del trabajo, el trabajo productivo y la plusvalía tuvieron gran importancia. Según su teoría, la verdadera riqueza de las naciones no es el dinero como afirmaban los mercantilistas, sino el trabajo útil, creador de valores de cambio. Para él, no es sólo el trabajo agrícola, como entendían los fisiócratas, sino también el trabajo industrial el que crea plusvalía. "Las contradicciones de A. Smith –dice Marx– tienen gran interés, pues encierran problemas que si bien él no resuelve, pone por lo menos de manifiesto ya por el hecho de contradecirse".

Smith, Eduardo (1818–1874). –Médico y escritor inglés sobre cuestiones de medicina; asesoró al gobierno en la legislación de beneficencia.

Soetbeer, Adolfo (1814–1892). –Economista y estadístico alemán, especializado en el estudio de la cuestión monetaria.

Sófocles (195–106 antes de nuestra era). –Famoso poeta griego, autor de varias tragedias célebres; "Antígona" es una de ellas.

Sorge, F. A. (1 828–1906). –Comunista alemán: tomó parte activa en la sublevación de Baden en 1849. Emigró a los Estados Unidos, donde desempeñó un papel importante en el movimiento obrero alemán y norteamericano. Mantenía asidua correspondencia con Marx y Engels y defendía en las secciones norteamericanas la línea del Consejo general de Londres. Secretario general de la Internacional (hasta 1874) al trasladarse a Nueva York, en 1872, el Consejo general.

Spinoza, Benedicto (1632–1677). –Filósofo holandés de origen judío.

Stafford, William (1554–1612). –Historiador inglés; cortesano.

Stein, Lorenzo von (1815–1890). –Historiador y economista alemán. Profesor universitario. "Stein (enhebra) atolondradamente en pétreas tricotomías, como unos cuantos trueques de categorías hegelianas, las materias más triviales". (Marx).

Steuart, James (1712–1780). –Economista inglés.

Stolberg, Cristian, Frafzu (1748–1821). –Poeta alemán.

Storch, Enrique (1766–1835). –Economista ruso, contradictor de Adam Smith.

Stroussberg, Bethel Henry (1823–1884). –Gran especulador financiero alemán, especializado en negocios ferroviarios. Acabó dando en quiebra.

*Struv*e, P. B. (nac. 1870). –Publicista ruso. A fines del siglo pasado, socialista y representante destacado del "marxismo legal". Ya en su primera obra "Observaciones críticas", confiesa que no comparte todas las ideas de Marx. Bajo el manto de

una “revisión” crítica de Marx, suplanta las ideas revolucionarias del marxismo por la tesis de la cooperación de las clases, de la evolución pacífica hacia el socialismo, etc., etc. Al ser derrotada la revolución de 1905, asume la dirección del ala más derechista de los liberales y arriba por fin al campo del nacionalismo ultrarreaccionario. Después de la revolución de Octubre, toma las armas contra el Poder Soviético al servicio de los generales intervencionistas.

Sully, Maximilian de Béthune (1560–1641). –Estadista y economista francés.

Sutherland, Condesa de (1806–1868). –Una de las mayores terratenientes aristócratas de Inglaterra.

Sylock. –Personaje del drama de Shakespeare “El Mercader de Venecia”, prototipo del usurero aferrado a la letra de la ley para la defensa de sus intereses aun a costa de la propia carne del prestatario.

Taylor, Sedley. –Escritor inglés especializado en cuestiones cooperativas.

Temple, Sir William Bart (1628–1699). –Estadista y escritor ingles.

Thompson, William (hacia 1785–1833). –Economista inglés, partidario de Owen; principal representante científico del comunismo owenista.

Thornton, Guillermo Tomás (1817–1880). –Economista inglés, partidario de John Stuart Mill.

Thünen, Juan Enrique von (1783–1850). –Economista alemán y terrateniente meclemburgués. Autor de la obra “El Estado Aislado”.

Tito (40–81). –Emperador romano; reinó del 79 al 81.

Tooke, Tomás (1774–1858). –Economista inglés. Autor de la importante obra “Historia de los Precios desde 1792 a 1856”. Marx dice de él que era “el último economista inglés *of any value* (de algún valor)”.

Torrens, Roberto (1780–1864). –Militar y economista inglés, librecambista.

Townsend, José (1739–1816).–Cura inglés; “ensalza la pobreza como condición necesaria de la riqueza”. (Marx).

Tremenheere, Hugh Seymour (1804–1893). –Publicista inglés.

Tucidides (460–395 antes de nuestra era). –Historiador ateniense; es el más importante de los historiadores griegos.

Tucker, Josiah (1712–1799). –Economista inglés. Precursor de Adam Smith. Partidario de la teoría librecambista, abogaba por la desmembración de las colonias americanas de la metrópoli.

Tupper, Martín (1810–1889). –Escritor y poeta inglés, modelo de vulgaridad.

Turgot, Ana R, (1727–1781). –Estadista y economista francés; es fisiócrata y el discípulo más ilustre de esta escuela.

Ure, Andrew (1778–1857). –Crítico y sociólogo inglés.

Vanderlint, Jacobo (muere en 1740). –Economista inglés. Reclama una distribución más justa de la propiedad y pide que se eleve el nivel de las clases bajas y medias; defiende a los obreros.

Vauban, Sebastián (1633–1707). –Célebre ingeniero militar francés.

Vaucansón, Jacobo de (1709–1782). –Mecánico francés, inventor de una máquina de tejer y de autómatas muy célebres.

Verri, Pietro (1728–1797). –Economista italiano.

Vissering, Simón (1818–1888). –Economista holandés, de la escuela de Bastiat.

Vogt, Carlos (1817–1895). –Naturalista alemán, materialista vulgar. Demócrata pequeñoburgués y enemigo rabioso del comunísmo. Gran calumniador de Marx y de su actuación política. En su obra titulada "El Señor Vogt", Marx le desenmascara como delator, agente a sueldo de Napoleón III.

Wade, John (1718–1775). –Publicista inglés.

Wagner, Adolfo (1835–1917). –Economista burgués alemán. Socialista de Cátedra y fundador del partido reaccionario cristiano–social; defensor de la política social y financiera de Bismarck.

Wakefield, Eduardo Gibbon (1796–1862). –Economista y político colonial inglés.

W*allace*, Roberto (1697–1771). –Cura inglés, autor de varios libros sobre el problema de la población.

Watson, John Fordes (1827–1892). –Médico escocés, autor de varias obras sobre la India.

Watts, John (1818–1887). –Socialista inglés, partidario de Roberto Owen.

Wayland, Francisco (1796–1865). –Profesor universitario norteamericano**,** autor de un manual de Economía.

Wellington, Duque de (1769–1852). –Célebre general inglés, de quien Engels decía que "todos sus actos eran actos modelo, pero ninguno magistra".

West, Sir Eduardo (1782–1828). –Economista inglés: uno de los primeros teóricos de la renta del suelo.

Weston, John. –Owenista y miembro del Consejo de la Primera Internacional, contra cuya política antisindical pronuncia Marx en 1865 su célebre conferencia publicada, con el titulo de "Salario, Precio y Ganancia".

Weydemeyer, José (1818–1866). –Socialista alemán, afiliado a la Liga Comunista; tomó parte activa en la revolución de 1848 y emigró a Norteamérica en 1851. Intervino en la redacción de varios periódicos revolucionarios norteamericanos y tomó parte en la guerra de secesión al frente de un regimiento. Intimo amigo de Marx y Engels.

Whitney, Eli (1765–1825). –Norteamericano: inventor de la máquina de desmotar el algodón.

Willich, August (1810–1878). –Oficial prusiano afiliado a la Liga Comunista. Uno de los dirigentes militares de la sublevación de Baden en 1849. Al extinguirse la Liga Comunista, capitaneó la fracción "izquierdista" en unión de Schapper. Engels dice de él que era "comunista intuitivo". Más tarde emigró a los Estados Unidos y tomó parte activa en la guerra norteamericana de secesión. –demostrando que era algo más que un fantasioso." (Marx).

Wilks, Mak (hacia 1760–1831). –Oficial y diplomático inglés; ocupó altos puestos militares en la India.

Wilson, James (1805–1860). –Economista inglés, librecambista, fundador de la revista titulada *Economist*.

Wirth, Max (1822–1900). –Economista vulgar alemán; defensor moderado del sistema arancelario.

Witt, Johann de (1625–1672). –Estadista holandés. Líder de la burguesía de los Países Bajos.

Wittib Hurtig. –Véase Falstaff.

Wright, Tomás (1711–1786). –Naturalista inglés.

Yarranton, Andrés (1616 hacia 1648). –Técnico inglés y astrónomo del período manufacturero.

Young, Arturo (1741–1820). –Escritor y estadístico inglés.